



Министерство образования и науки Республики Башкортостан
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Учалинский колледж горной промышленности

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»**

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
На базе основного общего образования

Форма обучения очная

Квалификация выпускника
Сварщик

Одобрено на заседании педагогического
совета:

протокол № 3 от 04.04.2025 г.

приказ № 364 от 08.04.2025 г.

Утверждено Приказом ГАПОУ Учалинский
колледж горной промышленности

Согласовано с предприятием-работодателем
АО «Учалинский ГОК»

2025 год



Содержание

Раздел 1. Общие положения.....	
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы с учетом сетевой формы реализации программы	
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы	
4.1. Общие компетенции	
4.2. Профессиональные компетенции.....	
Раздел 5. Структура образовательной программы	
5.1. Учебный план.....	
5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)	
5.3. Календарный учебный график	
5.4. Рабочая программа воспитания.....	
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы.....	
6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.....	
6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы	
6.3. Требования к практической подготовке обучающихся	
6.4. Требования к организации воспитания обучающихся.....	
6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	
6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы	
Раздел 7. Формирование оценочных материалов для проведения государственной итоговой аттестации.....	
Приложение 1. Матрица компетенции выпускника	
Приложение 2. Рабочие программы профессиональных модулей	
Приложение 3. Рабочие программы учебных дисциплин	
Приложение 4. Рабочая программа воспитания	
Приложение 5. Содержание ГИА	
Приложение 6. Дополнительный профессиональный блок	

Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая ОПОП-П по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 15 ноября 2023 г. № 863 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

ОПОП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии.

1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП-П:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минпросвещения России от 15.11.2023 N 863 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))";
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Министерства просвещения Российской Федерации № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации об утверждении профессионального стандарта ПС.40.002 Сварщик;
- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. № 1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования»;
- Приказ Минобрнауки России от 14.07.2025 № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП-П:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

КК – корпоративные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт,

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;
 ОГСЭ – общий гуманитарный и социально-экономический цикл;
 ЕН – естественно-научный и математический цикл;
 ОП – общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;
 П – профессиональный цикл;
 ПМ – профессиональный модуль;
 МДК – междисциплинарный курс;
 ПА – промежуточная аттестация;
 ДЭ – демонстрационный экзамен;
 ГИА – государственная итоговая аттестация;
 ДПБ – дополнительный профессиональный блок;
 ОПБ – обязательный профессиональный блок;
 КОД – комплект оценочной документации;
 ЦПДЭ – центр проведения демонстрационного экзамена.

РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ С УЧЕТОМ СЕТЕВОЙ ФОРМЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Выпускник образовательной программы по квалификации «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» осваивает общие виды деятельности: Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом; Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе; Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

Направленность образовательной программы, при сетевой форме реализации программы, конкретизирует содержание образовательной программы путем ориентации на следующие виды деятельности

Наименование направленности (в соответствии с квалификацией работодателя)	Вид деятельности (по выбору) в соответствии с направленностью
АО «Учалинский ГОК»	
ВД сформированные ОО совместно с работодателем <i>(формируемые из часов вариативной части ФГОС СПО)</i>	
1. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе;	1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) неплавящимся электродом в защитном газе и частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
2. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	

Получение образования по профессии 15.01.05 Сварщик (частично механизированной сварки (наплавки) допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования по квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 2952 академических часа.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования по квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 1 год 10 месяцев.

2.1 ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Параметр	Данные	
Отрасль, для которой разработана образовательная программа	<i>Горнодобывающая отрасль</i>	
Перечень профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников (при наличии)	<i>Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 29.09.2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» с изменениями, внесенными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 09.03.2017 г. № 254н</i>	
Специализированные допуски для прохождения практики, в том числе по охране труда и возраст до 18 лет	<i>требуются на:</i> - сварочные работы; - работа с электричеством; - вредные и опасные факторы на его рабочем месте, и способы защиты от них; - работы на высоте (удостоверение); - электробезопасность (удостоверение по электробезопасности); - правила охраны труда при выполнении сварочных работ. <i>Приказ Минобрнауки России № 885, Министерства просвещения Российской Федерации № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся</i>	
Реквизиты ФГОС СПО	Приказ Минпросвещения России от 15.11.2025 N 863 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))"	
Квалификация выпускника	<i>Сварщик</i>	
в т.ч. дополнительные квалификации	-	
Направленности (при наличии)	-	
Нормативный срок реализации: - на базе ООО - на базе СОО	<i>По ФГОС СПО с учетом реализуемого базового уровня образования:</i> - 1 год 10 месяцев; - 10 месяцев	
Нормативный объем образовательной программы: - на базе ООО - на базе СОО	<i>По ФГОС СПО с учетом реализуемого уровня базового образования:</i> - 2952 академических часа; - 1476 академических часов	
Согласованный с работодателем срок реализации образовательной программы		
Согласованный с работодателем объем образовательной программы		
Форма обучения	очная	
Структура образовательной программы	Объем, в ак.ч.	в т.ч. в форме практической подготовки
Обязательная часть образовательной программы	2952	1219

<i>социально-гуманитарный цикл/ ОГСЭ, ЕН</i>	262	156
общепрофессиональный цикл	180	108
профессиональный цикл	998	140
в т.ч. практика:	756	756
- учебная	324	324
- производственная	432	432
Вариативная часть образовательной программы	180	164
в т.ч. запрос конкретного работодателя кластера и (или) отрасли (не менее 50% объема вариативной части образовательной программы), включая цифровой образовательный модуль:	180	164
<i>ПМ.03 Дополнительный профессиональный блок. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защищенном газе</i>	180	164
ГИА в форме демонстрационного экзамена	36	
Всего	2952	1219

РАЗДЕЛ 3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

3.2. Матрица компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении образовательной программы «Профессионалитет», представлена в Приложении 1.

3.3. Профессиональные модули формируются в соответствии с выбранными видами деятельности.

РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Код	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным		Умения:
		Уо 01.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте
		Уо 01.02	анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части
		Уо 01.03	определять этапы решения задачи

	контекстам	Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы
		Уо 01.05	составлять план действия
		Уо 01.06	определять необходимые ресурсы
		Уо 01.07	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах
		Уо 01.08	реализовывать составленный план
		Уо 01.09	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
			Знания:
		Зо 01.01	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить
		Зо 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте
		Зо 01.03	алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях
		Зо 01.04	методы работы в профессиональной и смежных сферах;
		Зо 01.05	структуру плана для решения задач
		Зо 01.06	порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности		Умения:
		Уо 02.01	определять задачи для поиска информации
		Уо 02.02	определять необходимые источники информации
		Уо 02.03	планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию
		Уо 02.04	выделять наиболее значимое в перечне информации
		Уо 02.05	оценивать практическую значимость результатов поиска
		Уо 02.06	оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач
		Уо 02.07	использовать современное программное обеспечение
		Уо 02.08	использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
			Знания:
		Зо 02.01	номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности
		Зо 02.02	приемы структурирования информации
		Зо 02.03	формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации
		Зо 02.04	порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие,		Умения:
		Уо 03.01	определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности
		Уо 03.02	применять современную научную профессиональную терминологию
		Уо 03.03	определять и выстраивать траектории

	предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях		профессионального развития и самообразования
		Уо 03.04	выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи
		Уо 03.05	презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план
		Уо 03.06	рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования
		Уо 03.07	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности
		Уо 03.08	презентовать бизнес-идею
		Уо 03.09	определять источники финансирования
			Знания:
		Зо 03.01	содержание актуальной нормативно-правовой документации
		Зо 03.02	современная научная и профессиональная терминология
		Зо 03.03	возможные траектории профессионального развития и самообразования
		Зо 03.04	основы предпринимательской деятельности основы финансовой грамотности
		Зо 03.05	правила разработки бизнес-планов
		Зо 03.06	порядок выстраивания презентации
		Зо 03.07	кредитные банковские продукты
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде		Умения:
		Уо 04.01	организовывать работу коллектива и команды
		Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
			Знания:
		Зо 04.01	психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста		Умения:
		Уо 05.01	грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
			Знания:
		Зо 05.01	особенности социального и культурного контекста
		Зо 05.02	правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять		Умения:
		Уо 06.01	описывать значимость своей <i>профессии (специальности)</i>
		Уо 06.02	применять стандарты антикоррупционного поведения
			Знания:
		Зо 06.01	сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей
		Зо 06.02	значимость профессиональной деятельности по <i>профессии (специальности)</i>

	стандарты антикоррупционного поведения	Зо 06.03	стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Уо 07.01	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности
		Уо 07.02	определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по <i>профессии (специальности)</i> , осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства
		Уо 07.03	организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
			Знания:
		Зо 07.01	правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности
		Зо 07.02	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности
		Зо 07.03	пути обеспечения ресурсосбережения
		Зо 07.04	принципы бережливого производства
		Зо 07.05	основные направления изменения климатических условий региона
			Умения:
		Уо 08.01	использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Уо 08.02	применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности
		Уо 08.03	пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной <i>профессии (специальности)</i>
			Знания:
		Зо 08.01	роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека
		Зо 08.02	основы здорового образа жизни
		Зо 08.03	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для <i>профессии (специальности)</i>
		Зо 08.04	средства профилактики перенапряжения
			Умения:
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Уо 09.01	понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы
		Уо 09.02	участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы
		Уо 09.03	строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности
		Уо 09.04	кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)
		Уо 09.05	писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
			Знания:
		Зо 09.01	правила построения простых и сложных

			предложений на профессиональные темы
		Зо 09.02	основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)
		Зо 09.03	лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности
		Зо 09.04	особенности произношения
		Зо 09.05	правила чтения текстов профессиональной направленности

4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
ПМ.01Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных швов после сварки	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации		Практический опыт/навыки:
		Н 1.1.01	использования конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документацией по сварке
			Умения:
		У 1.1.01	пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
			Знания:
		З 1.1.01	Знания: основные правила чтения конструкторской документации;
		З 1.1.02	основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основы машиностроительного черчения
	ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции		Практический опыт/навыки:
		Н.1.2.01	выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с

	(изделий, узлов, деталей).		применением сборочных приспособлений
			Умения:
		У.1.2.01	использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
		У.1.2.02	применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку
			Знания:
		3.01.2.01	виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки
ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) под сварку			Практический опыт/навыки:
		Н.1.3.01	эксплуатирования оборудования для сварки;
		У 1.3.01	Умения:
			проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
		З 1.3.01	Знания:
			устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
		З 1.3.02	Знания:
			устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
		З 1.3.03	Знания:
			правила технической эксплуатации электроустановок;
		З 1.3.04	Знания:
			классификацию сварочного оборудования и материалов;

		З 1.3.05	Знания: правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
	ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента		Практический опыт/навыки:
		Н 1.4.01	подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
		Н 1.4.02	выполнения зачистки швов после сварки
		Н 1.4.03	определения причин дефектов сварочных швов и соединений
		У 1.4.01	Умения:
			подготавливать сварочные материалы к сварке;
		У 1.4.02	Умения:
			использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки
		У 1.4.03	зачищать швы после сварки
		З 1.4.01	Знания:
			наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов
		З 1.4.02	Знания:
			типы дефектов сварного шва
		З 1.4.03	Знания:
			причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов
	ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции		Практический опыт/навыки:
		Н.1.5.01	использования

	(изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно – технологической документации по сварке		измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва
			Умения:
		У.1.5.01	выбирать и использовать измерительный инструмент для контроля геометрических размеров сварного шва
			Знания:
		З.1.5.01	допуски и отклонения формы и расположения поверхностей
ПМ. 02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		Практический опыт/навыки:
		Н 2.1.01	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.1.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.1.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.1.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
		Н 2.1.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

			Умения
		У 2.1.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.03	выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
			Знания
		З 2.1.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
		З 2.1.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.1.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.1.04	технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.1.05	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их

			предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.			Практический опыт/навыки:
	Н 2.2.01		настройка оборудования для выполнения сварки
			Умения:
	У 2.2.01		проверка работоспособности и исправности оборудования
			Знания:
	З 2.2.01		устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.			Практический опыт/навыки:
	Н 2.3.01		проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
	Н 2.3.02		проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
	Н 2.3.03		проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
	Н 2.3.04		подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым

			электродом;
		Н 2.3.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
		Н 2.3.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 2.3.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.3.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.3.03	выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 2.3.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
			Знания:
		З 2.3.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.3.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

		З 2.3.04	технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.3.05	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.		Практический опыт/навыки:
		Н 2.4.01	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.4.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.4.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.4.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.4.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
		Н 2.4.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом

			различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 2.4.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		У 2.4.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		У 2.4.03	выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
			Знания:
		З 2.4.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах
		З 2.4.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.4.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.4.04	технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.4.05	причины возникновения дефектов сварных швов,

			способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла		Практический опыт/навыки:
		Н 2.5.01	выполнения дуговой резки;
			Умения:
		У 2.5.01	владеть техникой дуговой резки металла;
			Знания:
		З 2.4.01	основы дуговой резки;
ПМ. 03 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	ПК 3.1. Проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе		Практический опыт/навыки:
		Н 3.1.01	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.1.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;

		Н 3.1.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 3.1.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.1.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.1.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
			Знания:
		З 3.1.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		З 3.1.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.1.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся

			электродом в защитном газе;
		3 3.1.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		3 3.1.05	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		3 3.1.06	правила эксплуатации газовых баллонов;
		3 3.1.07	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 3.1.08	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 3.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе		Практический опыт/навыки:
		Н 3.2.01	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.2.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся

			электродом в защитном газе;
		Н 3.2.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.2.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.2.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.2.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 3.2.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.2.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.2.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

			Знания:
		3 3.2.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		3 3.2.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		3 3.2.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		3 3.2.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		3 3.2.05	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		3 3.2.06	правила эксплуатации газовых баллонов;
		3 3.2.07	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

		3 3.2.08	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 3.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке		Практический опыт/навыки:
		Н 3.3.01	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.3.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.3.06	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 3.3.01	проверять

			работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.3.02	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.3.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
			Знания:
		З 3.3.01	основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		З 3.3.02	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.3.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.3.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и

			условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		3 3.3.05	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		3 3.3.06	правила эксплуатации газовых баллонов;
		3 3.3.07	техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 3.3.08	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 3.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.		Практический опыт/навыки:
		НЗ.4.01	проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Н 3.4.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 3.4.03	проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 3.4.04	подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

		Н 3.4.05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.4.06	выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций;
			Умения:
		У 3.4.01	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 3.4.02	настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 3.4.03	выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
			Знания:
		З 3.4.01	основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
		З 3.4.02	сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		З 3.4.03	устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-

			измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		3 3.4.04	технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 3.4.05	порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		3 3.4.06	причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
		3 3.4.07	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

4.2.1 Матрица компетенций выпускника

4.2.1.1 Матрица соответствия видов деятельности по ФГОС СПО, видам деятельности по запросу работодателя видам профессиональной деятельности по профессиональным стандартам, квалификационным справочникам с учетом отраслевой специфики

Часть ОПОП-П обязательная /вариативная	Наименование вида деятельности	Код и наименование профессиональной компетенции	Код профессионального стандарта
ВД по ФГОС СПО	ВД 01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	<i>ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации</i>	40.002
		<i>ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</i>	40.002
		<i>ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</i>	40.002

		<i>ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента</i>	40.002
		<i>ПК.1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям</i>	40.002

		<i>конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</i>			
	ВД 02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<i>ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</i>	<i>40.002</i>	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/05.2</i>
		<i>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</i>	<i>40.002</i>	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/05.2</i>
		<i>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</i>	<i>40.002</i>	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/05.2</i>
		<i>ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</i>	<i>40.002</i>	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/05.2</i>

		<i>ПК 2.5</i> Выполнять дуговую резку металла	40.002	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/05.2</i>
ВД по запросу работодателя	ВД 03 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	<i>ПК 3.1</i> Проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	40.002	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/03.2</i>
		<i>ПК 3.2</i> Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	40.002	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/03.2</i>
		<i>ПК 3.3</i> Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	40.002	<i>ОТФ А</i>	<i>ТФ А/03.2</i>

ОГСЭ.06	Основы финансовой грамотности	О			О																			
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	О	О		О	О	О					П				П								
ОП.01	Основы инженерной графики	О			О	О						П												
ОП.02	Основы электротехники	О	О				О																	
ОП.03	Основы технической механики и слесарных работ	О			О	О						П												
ОП.04	Охрана труда	О	О				О					П	п	п	п	п	п	п	п	п	п	п	п	п
ОП.05	Допуски и технические измерения	О	О				О					П				П								
П.00	Профессиональный цикл	О	О	О	О							П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П
ПМ.01	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
МДК.01.01	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
МДК.01.02	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
МДК.01.03	Технология производства сварных конструкций	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
УП.01	Учебная практика	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
ПП.01	Производственная практика	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
ЭК.01	Демонстрационный экзамен	О	О	О	О							П	П	П	П	П								
ПМ.02	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	О	О	О	О												П	П	П					
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	О	О	О	О												П	П	П					
УП.02	Учебная практика	О	О	О	О												П	П	П					
ПП.02	Производственная практика	О	О	О	О												П	П	П					
ЭК.02	Демонстрационный экзамен	О	О	О	О												П	П	П					
ПМ.03	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	О	О	О	О															П	П	П	П	П
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и частично механизированная сварка плавлением	О	О	О	О															П	П	П	П	П
УП.03	Учебная практика	О	О	О	О															П	П	П	П	П
ПП.03	Производственная практика	О	О	О	О															П	П	П	П	П
ЭК.03	Демонстрационный экзамен	О	О	О	О															П	П	П	П	П
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация											П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П

Раздел 5 . Структура образовательной программы

5.1 Учебный план

[illegible]

ОП	ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	5		11				1476			1404	589	815				72	
----	--------------------------------	---	--	----	--	--	--	------	--	--	------	-----	-----	--	--	--	----	--

[illegible][illegible]

СО	Среднее общее образование	5		11					1476			1404	589	815				72	
----	---------------------------	---	--	----	--	--	--	--	------	--	--	------	-----	-----	--	--	--	----	--

БД	Базовые дисциплины	1		9				716			704	275	429				12	
----	--------------------	---	--	---	--	--	--	-----	--	--	-----	-----	-----	--	--	--	----	--

БД.01	Русский язык	2							72			60	26	34				12	
-------	--------------	---	--	--	--	--	--	--	----	--	--	----	----	----	--	--	--	----	--

[illegible][illegible]

БД.04	История			2				136			136	88	48						
БД.05	Обществознание			2				72			72	32	50						

[illegible]

БД.06	Физическая культура			2			70			70		70				
БД.07	Основы безопасности			2			70			70	35	35				

ВД.07	жизнедеятельности			2				70			70	55	55				
ГД.08	Учебная			2				26			26	20	16				

БД.08	Химия			2					36			36	20	16						
БД.09	Биология			1					36			36	20	16						

БД.9	Биология			1				36			36	20	16					
БД.10	География			2				36			36	20	16					

[illegible]

ПД	Профильные дисциплины	4		1					618			558	298	260				60	
----	-----------------------	---	--	---	--	--	--	--	-----	--	--	-----	-----	-----	--	--	--	----	--

ПД.01	Математика	12						330			300	184	116				30	
-------	------------	----	--	--	--	--	--	-----	--	--	-----	-----	-----	--	--	--	----	--

[illegible][illegible]

*

ПОО	Предлагаемые ОО			1					142			142	16	126					
ПОО.01	Башкирский язык			2					78			78		78					
ПОО.02	Основы проектной деятельности								32			32		32					
ПОО.03	Введение в специальность								32			32	16	16					
*																			

ПП	ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА	2		9					1440			684	280	404					
----	-----------------------------	---	--	---	--	--	--	--	------	--	--	-----	-----	-----	--	--	--	--	--

ОГСЭ	Общий гуманитарный и социально-экономический учебный цикл			6					262			262	106	156					
ОГСЭ.01	История России			3					36			36	22	14					
ОГСЭ.03	Иностранный язык в профессиональной деятельности			4					36			36	22	14					
ОГСЭ.02	Безопасность жизнедеятельности			3					42			42	18	24					
ОГСЭ.04	Физическая культура			6					76			76		76					
ОГСЭ.05	Основы бережливого производства			5					36			36	20	16					
ОГСЭ.06	Основы финансовой грамотности			5					36			36	24	12					
*																			

ЕН	Математический и общий естественнонаучный учебный цикл																		
*																			

ОПЦ	Общепрофессиональный цикл	2		3					180			180	72	108					
ОП.01	Основы инженерной графики			4					36			36	6	30					
ОП.02	Основы электротехники	4							36			36	16	20					
ОП.03	Основы технической механики и слесарных работ	4							36			36	16	20					
ОП.04	Охрана труда			4					36			36	20	16					
ОП.05	Допуски и технические измерения			4					36			36	14	22					
*																			

ПЦ	Профессиональный цикл								998			242	102	140					
----	-----------------------	--	--	--	--	--	--	--	-----	--	--	-----	-----	-----	--	--	--	--	--

ПМ.01	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки								396			144	60	84					
МДК.01.01	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.								36			36	18	18					
МДК.01.02	Основы технологии сварки и сварочное оборудование								36			36	18	18					
МДК.01.03	Технология производства сварных конструкций								36			36	12	24					
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений								36			36	12	24					
МДК*																			
УП.01.01	Учебная практика						РП		час	108			108	нед				3	
УП*																			
ПП.01.01	Производственная практика						РП		час	144			144	нед				4	
ПП*																			
ПМ.01.ЭК	Демонстрационный экзамен																		
	Всего часов по МДК									144			144						
ПМ.02	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом								422			62	26	36					
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами								62			62	26	36					
МДК*																			
УП.02.01	Учебная практика						РП		час	180			180	нед				5	
УП*																			
ПП.02.01	Производственная практика						РП		час	180			180	нед				5	
ПП*																			
ПМ.02.ЭК	Демонстрационный экзамен																		
	Всего часов по МДК									62			62						

ПМ.03	Дополнительный профессиональный блок. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (по выбору) по запросу АО "Учалинский ГОК"								180			36	16	20					
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и частично механизированная сварка плавлением								36			36	16	20					
МДК*																			
УП.03.01	Учебная практика					РП		час	36			36	нед						1
УП*																			
ПП.03.01	Производственная практика					РП		час	108			108	нед						3
ПП*																			
ПМ.03.ЭК	Демонстрационный экзамен																		
	Всего часов по МДК								36			36							
ПМ*																			
	Учебная и производственная (по профилю специальности) практики							час	756			756	нед						21
	Учебная практика							час	324			324	нед						9
	Концентрированная							час	324			324	нед						9
	Рассредоточенная							час					нед						
	Производственная (по профилю специальности) практика							час	432			432	нед						12
	Концентрированная							час	432			432	нед						12
	Рассредоточенная							час					нед						
ПДП	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)					РП		час					нед						
	Государственная итоговая аттестация							час	36			36							1

	Подготовка выпускной квалификационной работы		час					нед	
	Защита выпускной квалификационной работы		час					нед	
	Подготовка к государственным экзаменам		час					нед	
	Проведение государственных экзаменов		час	36			36	нед	1

	КОНСУЛЬТАЦИИ по О	
--	-------------------	--

	КОНСУЛЬТАЦИИ по ПП	
--	--------------------	--

ОБЪЕМ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ В АКАДЕМИЧЕСКИХ ЧАСАХ	7		20					2952			2088	869	1219				72	
---	---	--	----	--	--	--	--	------	--	--	------	-----	------	--	--	--	----	--

Экзамены (без учета физ. культуры)
Зачеты (без учета физ. культуры)
Диффер. зачеты (без учета физ. культуры)
Курсовые проекты (без учета физ. культуры)
Курсовые работы (без учета физ. культуры)
Контрольные работы (без учета физ. культуры)

РАЗДЕЛ 5.
СТРУКТУРА
РА
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ
ПРОГРАММЫ

5.1.
Учебный
план по

программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)

№ п/п	Содержание практической подготовки (виды работ)	ПМ		Длительность обучения (в часах)	Семестр обучения	Наименование рабочего места, участка	Ответственный от предприятия (при необходимости)
		Код	Наименование				
1.	Производственная практика	ПМ. 03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и частично механизированная сварка	108	4	АО «Учалинский ГОК»	

			(наплавка) плавлением				
--	--	--	-----------------------	--	--	--	--

5.3. Календарный учебный график

5.3.1. По программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

График учебного процесса по неделям (с учетом интенсификации на 40%)

1 Календарный учебный график

Курс	Сентябрь				29 сен - 5 окт	Октябрь			27 окт - 2 ноя	Ноябрь			24 - 30	Декабрь			29 дек - 4 янв	Январь			26 янв - 1 фев	Февраль			23 фев - 1 мар	Март			30 мар - 5 апр	Апрель			27 апр - 3 май	Май			25 - 31	Июнь			29 июн - 5 июл	Июль			27 июл - 2 авг	Август						
	1 - 7	8 - 14	15 - 21	22 - 28		6 - 12	13 - 19	20 - 26		3 - 9	10 - 16	17 - 23		1 - 7	8 - 14	15 - 21		22 - 28	5 - 11	12 - 18		19 - 25	2 - 8	9 - 15		16 - 22	2 - 8	9 - 15		16 - 22	23 - 29	6 - 12		13 - 19	20 - 26	4 - 10		11 - 17	18 - 24	1 - 7		8 - 14	15 - 21	22 - 28		6 - 12	13 - 19	20 - 26	3 - 9	10 - 16	17 - 23	24 - 31
I	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	2
Обозначения:																		II	II										::																							

2 Сводные данные по бюджету времени

Курс	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам			Промежуточная аттестация			Практика	ГИА	Каникулы	Всего
	Всего	1 сем	2 сем	Всего	1 сем	2 сем	нед	нед	нед	нед
I	17	7	10	1		1	22	1	2	42
Всего	17	7	10	1		1	22	1	2	42

уч.час.	612
ПА	36
ГИА	36
Практика	792
Итого	1476

5.4. Рабочая программа воспитания

5.4.1. Цель и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания – создание организационно-педагогических условий для формирования личностных результатов обучающихся, проявляющихся в развитии их позитивных чувств и отношений к российским гражданским (базовым, общенациональным) нормам и ценностям, закреплённым в Конституции Российской Федерации, с учетом традиций и культуры субъекта Российской Федерации, деловых качеств квалифицированных рабочих, служащих определенных отраслевыми требованиями (корпоративной культурой).

Задачи:

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно-ценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

5.4.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 4.

5.5. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 4

5.5. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей

Рабочая программа учебной дисциплины (модуля) является составной частью образовательной программы и определяет содержание дисциплины (модуля), запланированные результаты обучения, составные части учебного процесса, формы и методы организации учебного процесса и контроля знаний обучающихся, учебно-методическое и материально-техническое обеспечение учебного процесса по соответствующей дисциплине (модулю).

Совокупность запланированных результатов обучения по дисциплинам (модулям) должна обеспечивать формирование у выпускника всех компетенций, установленных ФГОС СПО.

Рабочие программы профессиональных модулей и дисциплин, включая профессиональный модуль по запросу работодателя, приведены в Приложениях 1, 2 к ОПОП-П.

5.7. Практическая подготовка

Практическая подготовка при реализации образовательных программ СПО направлена на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции по профилю образовательной программы путем расширения компонентов (частей) образовательной программы, предусматривающих моделирование реальных условий или смоделированных

производственных процессов, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется, в том числе на рабочих местах АО «Учалинский ГОК», при проведении *практических занятий*, всех видов практики;
- включает в себя *отдельные лекционного типа, семинары*, которые предусматривают передачу учебной информации обучающимся, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Образовательная деятельность в форме практической подготовки осуществляется на 1 и 2 курсах обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

Практическая подготовка организуется в специальных помещениях и структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (на рабочих местах) АО «Учалинский ГОК» на основании договора о практической подготовке обучающихся.

5.8. Государственная итоговая аттестация

Государственная итоговая аттестация осуществляется в соответствии с Порядком проведения ГИА.

Государственная итоговая аттестация обучающихся проводится в следующей форме демонстрационного экзамена.

Программа ГИА включает общие сведения; требования к проведению демонстрационного экзамена. Программа ГИА представлена в приложении 5

РАЗДЕЛ 6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.

6.1.1. Требования к материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации образовательной программы установлены в соответствующем ФГОС СПО.

Состав материально-технического и учебно-методического обеспечения, используемого в образовательном процессе, определяется в Приложении 3 и рабочих программах дисциплин (модулей).

6.1.2. Специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

- истории, социально – экономических дисциплин; кабинет гуманитарных дисциплин;
- электротехнических дисциплин;
- математики;
- физики;
- информатики;
- химии;
- технической механики;
- инженерной графики
- финансов, денежного обращения и кредитов;
- безопасности жизнедеятельности;
- охраны труда

Лаборатории:

- сварочных технологий;

Мастерские:

- слесарно-механические;

Залы:

- спортивный;
- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал.

6.1.3. Материально-техническое оснащение кабинетов, лабораторий, мастерских и баз практики по специальности.

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

Кабинеты

- 1) Истории, социально – экономических дисциплин; кабинет гуманитарных дисциплин.
- 2) Иностранного языка.
- 3) Математики.
- 4) Химии.
- 5) Технической механики.
- 6) Кабинет финансов, денежного обращения и кредитов.
- 7) Охраны труда.

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		

1.	Доска ученическая	1200*1800
2.	Стол ученический	
3.	Стул ученический	
4.	Стол преподавателя	
5.	Стул преподавателя	
6.	Шкаф для документов	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер (монитор + системный блок) или ноутбук	Компьютер в сборе: Процессор тактовая частота - 4.8 ГГц; количество ядер – не менее 8, ОЗУ 32GB, SSD 500Gb, HDD 2Tb, Видеоадаптер не менее 6 Gb ОЗУ, БП 750 Вт, клав., мышь, монитор 27"
2.	Интерактивная доска	Интерактивная панель, Диагональ 75", с операционной системы
Дополнительное оборудование		
Основное оборудование		
1.	Плакаты; Аудиовизуальные средства – схемы, рисунки, фото и видеоматериалы к занятиям в виде слайдов и электронных презентаций	Видео разрешение 1080p
Дополнительное оборудование		

Кабинет «Безопасности жизнедеятельности».

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Доска ученическая	1200*1800
2.	Стол ученический	
3.	Стул ученический	
4.	Стол преподавателя	
5.	Стул преподавателя	
6.	Шкаф для документов	
Дополнительное оборудование		
1	Изолирующий противогаз	Закрытого типа
2	Общевойсковой защитный комплекты (ОЗК)	Комбинезон
3	Противогазы ГП-5 и ГП-7	ГП-5
4	Респираторы Р-2	Р-2
5	Индивидуальный противохимический пакет ИПП-11	материал
6	Носилки плащевые	1800*600
	Сумка санитарная	
7	Бинты марлевые	5м рулон марлевый
8	Жгуты кровоостанавливающие резиновые	жгут резиновый
9	Индивидуальный перевязочный пакет ИПП-1	пакет для перевязки марлевый
	Образцы средств первой медицинской помощи	
	Аптечка индивидуальная АИ-2	
	Комплект противоожоговый	
10	Косынки перевязочные	хлопчатобумажный

11	Шинный материал	материал дерево
12	Огнетушитель порошковый	ОУ-2
13	Учебные автоматы АК-74	Автомат военного образца
14	Винтовки пневматические	мелкокалиберная винтовка
II Технические средства		
Основное оборудование		
1.	Компьютер (монитор + системный блок)	Компьютер в сборе: Процессор тактовая частота - 4.8 ГГц; количество ядер – не менее 8, ОЗУ 32GB, SSD 500Gb, HDD 2Тб, Видеоадаптер не менее 6 Gb ОЗУ, БП 750 Вт, клав., мышь, монитор 27"
2	Мультимедиа-проектор	Интерактивная панель, Диагональ 75", с операционной системы
3	Тренажер для отработки сердечно- легочной реанимации «Максим»	Макет человека
4	Дозиметр бытовой (индикатор радиоактивности);	Военного образца
5	ВПХР	Войсковой прибор химической разведки
Дополнительное оборудование		
Основное оборудование		
1	Наглядные пособия (комплекты учебных таблиц, стендов, схем, плакатов, портретов выдающихся ученых в области обеспечения безопасной жизнедеятельности населения и др.);	Наглядные пособия действия населения по сигналам оповещения, пожарная безопасность, гражданская оборона
2	Электронный стрелковый тренажер	
2	Стенды (действия населения по сигналам оповещения, пожарная безопасность, гражданская оборона)	
Дополнительное оборудование		

Кабинет «Инженерной графики»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1.	Доска ученическая	
2.	Стол ученический	
3.	Стул ученический	
4.	Стол преподавателя	
5.	Стул преподавателя	
6.	Шкаф для документов	
7.	модели геометрических тел;	Контроль предельных размеров скобы 20-28мм

8.	модели геометрических тел с наклонным сечением;	Контроль предельных размеров скобы 28-35мм
9.	модель детали с разрезом;	Контроль предельных размеров мм ПР 20 НЕ 20,03
10	комплект моделей деталей для выполнения технического рисунка;	под индикатор ИЧ10 предел измерений 0-100 мм
11	комплект деталей с резьбой для выполнения эскизов;	измерений толщины зуба с модулем 1-18 мм
12	резьбовые соединения;	Контроль предельных размеров в мм ПР15; НЕ15,03
13	макеты развёртки геометрических тел (призмы, пирамиды);	Плоскопараллельные меры длины № 2 кл. 1 мм. (38 мер с градацией 0,005; 0,01; 0,1; 1,0; 10)
14	макет развёртки куба с основными видами;	Плоскопараллельные меры длины № 2 кл. 1 мм. (38 мер с градацией 0,005; 0,01; 0,1; 1,0; 10)
15	макет развёртки комплексного чертеж	предел измерений общей длины нормали 0-120 мм
Дополнительное оборудование		
1	Стеллаж для инструмента	<i>Габаритные размеры (ДхШхВ) мм. 1200х600х750</i>
Основное оборудование		
1	Компьютер со специальным ПО	Компьютер в сборе: Процессор тактовая частота - 4.8 ГГц; количество ядер – не менее 8, ОЗУ 32GB, SSD 500Gb, HDD 2Тб, Видеоадаптер не менее 6 Gb ОЗУ, БП 750 Вт, клав., мышь, монитор 27"
2	мультимедиа проектор	Интерактивная панель,
		Диагональ 75", с операционной системы
3	экран	Интерактивная панель, Диагональ 75", с операционной системы
4	комплект видеофильмов и видео-инструктажей по охране труда	видео разрешение 720p
Дополнительное оборудование		

6.1.4 Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.

Кабинет «Библиотека с читальным залом»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Стол ученический	
2	Стул ученический	
3	Стол преподавателя	
4	Стул преподавателя	
5	формулярные и каталожные шкафы	стеллажи
Основное оборудование		

1	компьютерная техника с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду образовательной организации	Компьютер в сборе: Процессор тактовая частота - 4.8 ГГц; количество ядер – не менее 8, ОЗУ 32GB, SSD 500Gb, HDD 2Tb, Видеоадаптер не менее 6 Gb ОЗУ, БП 750 Вт, клав., мышь, монитор 27"
5	Точка доступа Wi-Fi	Стандарт 802.11

Кабинет «Актный зал»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Основное оборудование		
1	Стол ученический	
2	Стул ученический	
3	Стол преподавателя	
4	Стул преподавателя	
II Технические средства		
Основное оборудование		
1	компьютерная техника с возможностью подключения к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду образовательной организации	Компьютер в сборе: Процессор тактовая частота - 4.8 ГГц; количество ядер – не менее 8, ОЗУ 32GB, SSD 500Gb, HDD 2Tb, Видеоадаптер не менее 6 Gb ОЗУ, БП 750 Вт, клав., мышь, монитор 27"
2	проектор	Интерактивная панель, Диагональ 75", с операционной системы
3	экран	Интерактивная панель, Диагональ 75", с операционной системы
Дополнительное оборудование		
Звуковоспроизводящее оборудование, Микрофоны		

6.1.5 Оснащение мастерских

Мастерская «Слесарно –
механическая»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)		
Основное оборудование		
1	Стол	
2	Стул	
3	Стеллажи	
4	Шкафы для хранения инструмента	
Дополнительное оборудование		
1	Вытяжная и приточная вентиляция	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
1	Станок отрезной, дисковый	
2	Станок ленточнопильный	
3	Вертикально-сверлильный станок	
4	Машина заточная	
5	Тележки инструментальные	
6	Верстаки слесарные одноместные с подъемными тисками	
7	Заточной станок	
8	Индикатор часового типа	
9	Микрометры гладкие	
10	Штангенциркули	
11	Штангенрейсмусы	
12	Угломер универсальный	
13	Угольники поверочные слесарные с широким основанием УШ	
14	Уровень брусковый	
15	Циркули разметочные	
16	Чертилки	
17	Кернеры	
18	Радиусомеры №№ 1, 2	
19	Резьбомеры (метрические, дюймовые)	
20	Калибры пробки (гладкие, резьбовые)	
21	Резьбовые кольца	
22	Калибры скобы	
23	Щупы плоские	
24	Бородки слесарные	
25	Дрель электрическая	
26	Зубила слесарные	
27	Ключи гаечные рожковые	
28	Наборы торцовых головок	
29	Осцилляционная машина	
30	Гайковерт с набором головок	
31	Болгарка	
32	Плита поверочная	
33	Наковальня	
34	Электролобзик	
35	Пила сабельная	
36	Паста абразивная	

37	Электрические ножницы по металлу	
38	Зенковки конические	
39	Зенковки цилиндрические	
40	Зенкера	
41	Резьбонарезной набор	
42	Круглогубцы	
43	Клещи	
44	Молотки слесарные	
45	Напильники различных видов с различной насечкой	
46	Надфили разные	
47	Ножницы ручные для резки металла	
48	Ножовки по металлу	
49	Острогубцы (кусачки)	
50	Пассатижи комбинированные	
51	Плоскогубцы	
52	Поддержки	
53	Натяжки ручные	
54	Обжимки	
55	Чеканы	
56	Притиры плоские и конические	
57	Лампа паяльная	
58	Шаберы	
59	Призмы для статической балансировки деталей	
60	Приспособления для гибки металла	
61	Трубогибочный станок	
62	Трубоприжим	
63	Тисочки ручные	
64	Тиски машинные	
65	Защитные экраны для рубки	
66	Шкаф для хранения изделий обучающихся	
67	Тележка для перевозки приспособлений и заготовок	
68	Ящик для хранения использованного обтирочного материала	
69	Пистолет заклепочный;	
70	Набор шлифовальной бумаг	
71	Набор абразивных брусков	
72	Шлифовальная машинка	
73	Набор сверл	
74	Дрель	
75	Угловая шлифовальная машина	
76	Пила торцовочная	
77	Ножницы листовые	
78	Универсальный резак	
79	Гайковерт ударный	
80	Гравер	

81	Набор метчиков и плашек	
82	Молоток слесарный 500 г	
83	Ножницы по металлу	
84	Ножовка по металлу	
85	Резиновая киянка 450 г.	
86	Набор напильников	
87	Набор надфилей	
88	Твердосплавный разметочный карандаш	
89	Ножницы гильотинные	

Лаборатория «Сварочных технологий»

рд	№	Наименование оборудования	Техническое описание
	I Специализированная мебель и системы хранения		
	Основное оборудование		
	1	Кабинка сварочная	5 штук
	2	Стол металлический промышленный	1 штука
	3	Сборочно – сварочные столы	5 штук
	2	Табурет сварщика - монтажника	5 штук
	3	Шкаф металлический	1 штука
	4		
	Дополнительное оборудование		
	1	Вытяжная вентиляция	
	2	Светодиодный прожектор	1 штука
	II Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
	Основное оборудование		
	1	Штора сварочная	10 штук
	2	Сварочный аппарат для аргонодуговой сварки постоянным и переменным током EVOTIG 350 P AS\DS	5 штук
	3	Контактный инверторный сварочный полуавтомат с возможностью импульсной сварки в моноблочном исполнении EVOMIG 350 K ProAL	5 штук
	4	Машинка для заточки вольфрамовых электродов TIG EXPERT	5 штук
	5	Коврик диэлектрический	5 штук
	6	Баллон из под газовой смеси	10 штук
	7	Баллон аргоновый	10 штук
	8	Набор визуально – измерительного контроля Альфа	1 штука
	9	Набор отверток	1 набор
	10	Клейма цифровые	1 штука
	11	Молоток сварщика шлакоотбойный	5 штук
	12	Шаблон сварщика - 2	5 штук
	13	Шаблон сварщика – 3 с калибровкой	5 штук
	14	Магнитный угольник	10 штук
	15	Цельнометаллическая линейка	5 штук
	16	Твердосплавная разметочная чертилка	5 штук

	17	Ручной зажим	10 штук
	18	Щиток защитный лицевой	5 штук
	19	Заточный станок ЗУБР СТ - 200	1 штука
	20	Углошлифовальная машина УШМ – 125 – 1205 э	1 штука
	21	Шаблон сварщика Ущерова – Маршака с калибровкой	1 штука
	22	Штангенциркуль с угловой индикацией	1 штука
	23	Прибор индикаторный для измерения глубины прореза и неполного заполнения разделки кромки с индикатором часового типа АЛЬФА - ПГП	1 штука
	24	Комплект шестигранных ключей (9 штук)	1 комплект
	25	Газовый ключ	1 штука
	26	Ложемент для крепления баллонов с газами	5 штук
	27	Угольник металлический	5 штук
	28	Штангенциркуль ШЦ – 1 - 250	5 штук
	29	Маска сварщика КЕДР	5 штук
	30	Печь для сушки и прокали электродов	1 штука
	31	Пресс	1 штука
	32	Регулятор универсальный с подогревом и ротаметром PLUOO3	5 штук
	33	Регулятор универсальный с подогревом и ротаметром PLUOO2	5 штук
	34	Инструментальная тележка на колесах (три полки)	5 штук

6.1.5 Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции «Сварочные технологии», «Роботизированная сварка».

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Участок «Учебный центр»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Столы	
	Стулья	
Дополнительное оборудование		
Основное оборудование		
	Сварочные источники	
	Роботизированный комплекс	
Дополнительное оборудование		
	Набор инструментов	
	Верстаки с тисками	
III Специализированное оборудование, мебель и системы хранения		
Основное оборудование		
	Стеллажи	
	Сварочные кабины	
Дополнительное оборудование		
	Пресс гидравлический напольный	
	Оборудование для рентгена сварки	
Основное оборудование		
	Плакаты	
	ПО для роботизированной сварки	
	ГОСТы	
Дополнительное оборудование		

Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

6.2 Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1 Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее

25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

6.2.2 Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья обеспечены адаптированными печатными и (или) электронными учебными изданиями, при необходимости для обучения указанных обучающихся.

6.2.3 Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

№ п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства	Код и наименование учебной дисциплины (модуля)	Количество
1.	КОМПАС-3Д	ОП.01 Основы инженерной графики	25
2.	Windows 10	ОП.02 Основы электротехники ПД.02 Информатика	25
3.	MS Office 2013	ПД.02 Информатика ОП.05 Допуски и технические измерения	25
4.	«Гарант» – информационно-правовая система	ОП.06 Основы финансовой грамотности	25

6.3 Требования к практической подготовке обучающихся

6.3.1 Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов,

рабочих.

6.3.2 Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) совместно с работодателем

(профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО специфики получаемой профессии/специальности.

6.3.3 Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;
- может включать в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

6.3.4 Образовательная деятельность в форме практической подготовки должна быть организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

6.3.5 Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

6.3.6 Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных

в форме демонстрационного экзамена профильного уровня, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

6.4 Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1 Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы (приложение 4).

6.4.2 В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5 Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.5.1 Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности

(указывается из пункта 1.14 ФГОС СПО), и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, составляет не менее 25 процентов.

6.6 Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.6.1 Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы в соответствии с направленностью и квалификацией осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей

по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования – программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утверждаемые Министерства просвещения Российской Федерации ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

РАЗДЕЛ 7. ФОРМИРОВАНИЕ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

7.1. Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) является обязательной для образовательной организации СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.

7.2. Выпускники, освоившие программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Требования к содержанию, объему и структуре дипломного проекта образовательная организация определяет самостоятельно с учетом ОПОП-П.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации квалифицированного рабочего, служащего: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разработана программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.

7.4. Содержание ГИА включает структуру оценочных материалов, комплекс требований и рекомендаций для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня, организацию и проведение защиты дипломной работы (дипломного проекта).