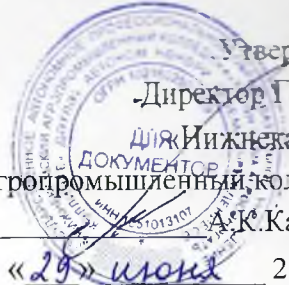


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«НИЖНЕКАМСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

Утверждаю:
Директор ГАПОУ
«Нижнекамский
агропромышленный колледж»
А.К.Калыров
«29» июня 2022 г.



**Основная профессиональная образовательная программа среднего
профессионального образования по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

Квалификация:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

Форма обучения: очная

Срок обучения – 2 года 10 месяцев на базе основного общего образования

Профиль профессионального образования: технологический

Нижнекамск, 2022 г.

Согласовано:

Генеральный директор ООО
"КОНСАЛТ-ВЕЛДИНГ"

Бриган М.В.



Утверждено:

ГАПОУ «НК АПК»

Директор

Кадыров А.А.



Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Нижекамский агропромышленный колледж» составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки от 29 января 2016 года № 50 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации зарегистрировано в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197) (далее - ФГОС СПО), в ред. Приказа Минобрнауки России от 14.09.2016 № 1193, Приказа Минпросвещения России от 17.12.2020 № 747

Организация-разработчик:

ГАПОУ «Нижекамский агропромышленный колледж»

Программа рассмотрена на заседании предметной (цикловой) комиссии. Протокол № 8 от 29/06-2022 года, председатель ЦК Тихов С.В.

A handwritten signature in blue ink, likely belonging to the chairperson of the subject commission mentioned in the text above.

Содержание

1. Общие положения
2. Общая характеристика образовательной программы
3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника
4. Планируемые результаты освоения образовательной программы
 - 4.1. Общие компетенции
 - 4.2. Профессиональные компетенции
 - 4.3. Личностные результаты
5. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса
 - 5.1. Учебный план
 - 5.2. Календарный учебный график
 - 5.3. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей
 - 5.4. Программа учебной и производственной практик
 - 5.5. Программа государственной итоговой аттестации
 - 5.6. Рабочая программа воспитания
 - 5.7. Календарный план воспитательной работы
6. Условия реализации образовательной программы
 - 6.1. Кадровое обеспечение образовательного процесса по основной образовательной программе.
 - 6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса
 - 6.3. Материально-техническое обеспечение учебного процесса
 - 6.4. Требования к организации воспитания обучающихся.
7. Оценка результатов освоения образовательной программы
 - 7.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация.
 - 7.2. Государственная итоговая аттестация выпускников

ПРИЛОЖЕНИЯ

- Приложение 1 Учебный план
Приложение 2 Календарный учебный график
Приложение 3 Рабочая программа воспитания
Приложение 4. Рабочие программы профессиональных модулей
Приложение.5 Рабочие программы учебных дисциплин
Приложение 6. Рабочая программа воспитания
Приложение 7. Фонды оценочных средств

1. Общие положения

1.1. Основная профессиональная образовательная программа (далее - ОПОП) по программе среднего профессионального образования - программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих 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 от 29 января 2016 года № 50 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации зарегистрировано в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197) (далее - ФГОС СПО), (в ред. Приказа Минобрнауки России от 14.09.2016 N 1193, Приказа Минпросвещения России от 17.12.2020 N 747

1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016 года № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 февраля 2016 г. № 41197);
- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее - Порядок организации образовательной деятельности);
- Приказа Минобрнауки России от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (в ред. Приказов Минобрнауки России от 29.12.2014 № 1645; от 31.12.2015 № 1578; от 29.06.2017 № 613, в ред. Приказов Минпросвещения России от 24.09.2020 № 519, от 11.12.2020 № 712)
- Приказа Министерства науки и высшего образования, Министерства просвещения РФ от 05 августа 2020 г. N 885/390 «О практической подготовке обучающихся» (с изменениями на 18 ноября 2020 года)
- Приказа Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. N 800 (ред. от 05.05.2022) «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (Зарегистрировано в Минюсте России от 07.12.2021 N 66211)
- Профессиональный стандарт 40.002 «Сварщик», утвержден приказом

Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный № 31301);

- Техническое описание компетенции WSR «Сварочные технологии» конкурсного движения «Молодые профессионалы» (Worldskills).

2. Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

Формы получения образования: допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Форма обучения: очная.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования: 2 года 10 месяцев;

Объем и сроки получения среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 4176 часов.

3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

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.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

Основными видами деятельности выпускников являются:

- проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
- ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
- частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

Требования к абитуриенту:

Аттестат о среднем общем образовании.

Диплом СПО (ППССЗ)

Диплом ВПО

4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Результаты освоения ОПОП в соответствии с целью основной профессиональной образовательной программы определяются приобретаемыми выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями.

Общими компетенциями, включающими в себя способность:

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 0	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Умения: представлять актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; определять алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; объяснять сущность и/или значимость, социальную значимость будущей профессии; анализирует задачу профессии и выделяет её составные части. Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии; составные части профессии.
ОК 02	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Умения: представлять содержание актуальной нормативно-правовой документации; определять возможные траектории профессиональной деятельности; проводить планирование профессиональной деятельности. Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная

		<p>терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования; этапы планирования профессиональной деятельности.</p>
ОК 03	<p>Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p> <p>Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структура плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.</p>
ОК 04	<p>Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<p>Умения: определять задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска.</p> <p>Знания: номенклатура информационных источников</p>

		применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.
ОК 05	Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Умения: применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение. Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.
ОК 06	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством	Умения: организовывать работу коллектива и команды; эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами; предлагать варианты решения конфликтных и сложных ситуаций; Знания: психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности; основы профессиональной и деловой этики
ОК 07	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Умения: организовывать работу по приобщению к общественно-полезной деятельности на принципах волонтерства и благотворительности; позитивного отношения к военной и государственной службе Знания: Формирование гражданского патриотического сознания, чувства верности своему Отечеству, готовности к выполнению гражданского долга и конституционных обязанностей по защите интересов Родины; воспитание в духе нетерпимости к коррупционным проявлениям
ОК 08	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.	Умения: анализировать состояние финансовых рынков, используя различные источники информации; применять теоретические знания по финансовой грамотности для практической деятельности и повседневной

		<p>жизни; грамотно применять полученные знания для оценки собственных экономических действий в качестве потребителя, налогоплательщика, страхователя, члена семьи и гражданина; уметь жить по средствам, без лишних кредитов, использовать накопительные и страховые инструменты благосостояние защищать свои финансовые интересы</p> <p>Знания: финансовую систему Российской Федерации; финансовые функции современного государства; основные элементы банковской системы РФ; виды банковских депозитов; принципы кредитования, виды банковских кредитов; систему страхования РФ, виды страхования для физических лиц; способы инвестирования, доступные физическим лицам; пенсионное обеспечение; налоговую систему РФ; расчетно-кассовые операции; формы мошенничества и способы минимизации рисков.</p>
--	--	---

4.2.Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	<p>Практический опыт: Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Осуществления анализа чертежей и спецификаций, оформленными в соответствии с международными стандартами по сварке и родственным технологиям.</p> <p>Умения: Читать и трактовать чертежи и спецификации сварной металлоконструкции. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций</p> <p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.</p>

<p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке</p>	<p>Практический опыт: Чтения технологической документации. Осуществления анализа производственно-технологической и нормативной документации для выполнения трудовых функций.</p> <p>Умения: Пояснять основные правила чтения чертежей и спецификаций. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций. Установления основных типов и конструктивных элементов разделки кромок. Определения основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначения их на чертежах.</p> <p>Знания: Классификация и общие представления о методах и способах сварки. Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.</p>
<p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки</p>	<p>Практический опыт: Организации рабочего места в соответствии с производственным /техническим заданием. Эксплуатирования оборудования для сварки. Выполнения проверки оснащенности, работоспособности и исправности оборудования поста для сварки.</p> <p>Умения: Осуществлять организацию сварочного поста. Устанавливать работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки.</p> <p>Знания: Оснащенность рабочего места для проведения дуговой сварки (сварочного поста). Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила технической эксплуатации электроустановок. Классификация сварочного оборудования. Основные принципы работы источников питания для сварки.</p>

<p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки</p>	<p>Практический опыт: Выполнения подготовки сварочных материалов к сварке. Осуществления контроля качества сварочных материалов для различных способов сварки.</p> <p>Умения: Определять классификацию сварочных материалов. Хранить и транспортировать сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>Знания: Назначение сварочных материалов. Классификация сварочных материалов. Правила хранения и транспортировки сварочных материалов.</p>
<p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку</p>	<p>Практический опыт: Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.</p> <p>Умения: Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основы технологии сварочного производства. Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Строительство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила сборки элементов конструкции под сварку.</p>
<p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку</p>	<p>Практический опыт: Выполнения контроля подготовки элементов конструкции под сварку. Выполнения контроля сборки элементов конструкции под сварку с помощью измерительного инструмента.</p> <p>Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Осуществлять контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно-технологической и нормативной документацией. Использовать измерительный инструмент для</p>

		<p>контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Знания: Основные правила чтения технологической документации. Измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Правила сборки элементов конструкции под сварку. Этапы проверки качества подготовки элементов конструкции под сварку. Этапы контроля качества сборки элементов конструкции под сварку.</p>
	<p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла</p>	<p>Практический опыт: Выполнения предварительного подогрева металла, в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Выполнения сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении предварительного и сопутствующего подогрева металла. Эксплуатировать оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок. Осуществлять предварительный и сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с порядком проведения данных работ.</p> <p>Знания: Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке. Оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Техника безопасности при выполнении подогрева металла.</p>

	<p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки</p>	<p>Практический опыт: Выполнения зачистки швов после сварки с помощью ручного и механизированного инструмента. Определения причин возникновения дефектов сварных швов и соединений. Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p> <p>Умения: Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при зачистке сварных швов и удалении поверхностных дефектов после сварки. Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Зачищать швы после сварки. Определять внешние дефекты сварных швов.</p> <p>Знания: Основные правила чтения технологической документации; Типы дефектов сварного шва; Методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; Ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения</p>
--	---	---

	<p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Практический опыт: Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Выполнения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам. Использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> <p>Умения: Пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций Осуществлять контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым производственно-технологической конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Использовать измерительный инструмент для контроля сварных соединений.</p> <p>Знания: Основные правила чтения технологической документации. Типы дефектов сварного шва. Методы неразрушающего контроля. Измерительный инструмент для контроля сварных соединений и швов. Порядок выполнения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам</p>
<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей.</p>
		<p>Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>

		<p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
	<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех Пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов.</p>
		<p>Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>

		<p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
	<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей</p>	<p>Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнения ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей.</p>
		<p>Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнять наплавку различных деталей. Подготавливать и проверять сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять оснащённость сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять наличие заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом</p>

		<p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей в пространственных положениях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом.</p>
	<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей</p>	<p>Практический опыт: Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки. Выполнения дуговой резки.</p>
		<p>Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла.</p>
		<p>Знания: Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, обрабатываемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом. Материалы для ручной дуговой резки. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях. Основы дуговой резки. Причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом.</p>

<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</p>	<p>ПК 4.1</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Практический опыт:</p> <p>Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
		<p>Умения:</p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей ответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>
		<p>Знания: Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением углеродистых и конструкционных сталей. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>

	<p>ПК 4.2.</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>Практический опыт:</p> <p>Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
		<p>Умения:</p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей ответственных конструкций из цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>
		<p>Знания:</p> <p>Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением.</p> <p>Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением цветных металлов и сплавов. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.</p> <p>Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>

	<p>ПК 4.3</p> <p>Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p>Практический опыт:</p> <p>Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной наплавки. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной наплавки. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки различных деталей. Настройки оборудования для частично механизированной наплавки для выполнения наплавки. Выполнения частично механизированной наплавкой различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
		<p>Умения:</p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной наплавки. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной наплавки. Выполнять частично механизированную наплавку простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении.</p>
		<p>Знания:</p> <p>Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой. Наплавочные материалы для частично механизированной наплавки. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной наплавки различных деталей во всех пространственных положениях. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>

4.3. Личностные результаты

Личностные результаты реализации программы воспитания	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	ЛР 1
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций.	ЛР 2
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих.	ЛР 3
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионально конструктивного «цифрового следа».	ЛР 4
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.	ЛР 5
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.	ЛР 6
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	ЛР 7
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.	ЛР 8
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.	ЛР 9
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.	ЛР 10
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.	ЛР 11
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их	ЛР 12

финансового содержания.	
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности	
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, predetermined психологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.	ЛР 14
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 15
Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.	ЛР 16
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 17
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.	ЛР 18
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,	ЛР 19
Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.	ЛР 20
Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством	ЛР 21

ОУД.12	Родная литература	-,-ДЗ	172		57	115	48	42	31	42	0	0	0
	Индивидуальный проект												
ОП.00	Ошепрофессиональный учебный цикл	1/7/0	454	122	144	310	152	74	144	0	0	92	0
ОП.01	Основы инженерной графики	ДЗ	62	10	20	42	24		42				
ОП.02	Основы электротехники	ДЗ	54	16	16	38	16		38				
ОП.03	Основы материаловедения	ДЗ	62	16	20	42	16	42					
ОП.04	Допуски, посадки и технические измерения	ДЗ	46	16	14	32	16		32				
ОП.05	Основы экономики	ДЗ	46	4	14	32	10		32				
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	46		14	32	10					32	
ОП.07	Охрана труда	З	48	6	16	32	6	32					
ОП.08	Информационные технологии в профессиональной деятельности	ДЗ	90	54	30	60	54					60	
П.00	Профессиональный учебный цикл	0/11/3	1950	1527	176	1774	115	108	158	68	324	452	664
ПМ.00	<i>Профессиональные модули</i>	0/11/3	1950	1527	176	1774	115	108	158	68	324	452	664
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	0/5/1	748	543	90	658	67	108	158	68	324	0	0
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	-,-ДЗ	118	25	38	80	25	36	44				
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций	-,-ДЗ	110	22	36	74	22		42	32			
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ДЗ	26	10	8	18	10	18					
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	ДЗ	26	18	8	18	10	18					
УП.01	Учебная практика		180	180		180		36	72	36	36		
ПП.01	Производственная практика	-,-,-ДЗ	288	288		288					288		
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытием электродом	0/3/1	530	450	30	500	18	0	0	0	0	320	180
МДК.02	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ДЗ	98	18	30	68	18					68	
УП.02	Учебная практика	-,-ДЗ	144	144		144						108	36
ПП.02	Производственная практика	-,-ДЗ	288	288		288						144	144
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	0/3/1	672	534	56	616	30	0	0	0	0	132	484
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	-,-ДЗ	168	30	56	112	30					60	52
УП.03	Учебная практика	-,-ДЗ	144	144		144						72	72
ПП.03	Производственная практика	ДЗ	360	360		360							360
ФК.00	Физическая культура	-,-ДЗ	80		40	40	40					20	20
	Всего	4/2/7/7	5562	1661	1386	4176	1082	612	864	612	792	612	684
ГИА	Государственная (итоговая) аттестация												3 нед.
Консультации для обучающихся по очной форме обучения из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год						Всего	дисциплин и МДК	576	792	576	468	288	72
Государственная итоговая аттестация -108 часа, проводится в 6 семестра							учебной практики	36	72	36	36	180	108
							производственной практики				288	144	504
							экзаменов				4	1	2
							диф. зачетов	3	5	3	7	3	6
						зачетов	2	1	1				

5.2. Календарный учебный график

Календарный учебный график разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ОПОП ППКРС - 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации, каникулы.

Календарный график учебного процесса профессии полностью соответствует требованиям ФГОС 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))». Календарный учебный график утверждается директором ГАПОУ «Нижекамский агропромышленный колледж».

5.3. Рабочие программы учебных курсов, предметов, дисциплин (модулей)

Для реализации основной профессиональной образовательной программы профессии имеются разработанные преподавателями и рассмотренные на ПЦК рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей:

- 1) ОУД.01 Русский язык
- 2) ОУД.02 Литература
- 3) ОУД.03 Иностранный язык
- 4) ОУД.04 Математика
- 5) ОУД.05 История
- 6) ОУД.06 Физическая культура
- 7) ОУД.07 ОБЖ
- 8) ОУД.08 Астрономия
- 9) ОУД.09 Информатика
- 10) ОУД.10 Физика
- 11) ОУД.11 Химия
- 12) ОУД.12 Родная литература
- 13) ОП.01 Основы инженерной графики
- 14) ОП.02 Основы электротехники
- 15) ОП.03 Основы материаловедения
- 16) ОП.04 Допуски, посадки и технические измерения
- 17) ОП.05 Основы экономики
- 18) ОП.06 Безопасность жизнедеятельности
- 19) ОП.07 Охрана труда
- 20) ОП.08 Информационные технологии в профессиональной деятельности
- 21) ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
- 22) ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

- 23) ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе
- 24) ФК.00 Физическая культура

6. Условия реализации образовательной программы.

6.1 Кадровое обеспечение образовательного процесса по основной образовательной программе.

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва и имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

6.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса

Основная профессиональная образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией всем учебным дисциплинам и профессиональным модулям.

Внеаудиторная работа обучающихся сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

Реализация основной профессиональной образовательной программы обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, сформированным по полному перечню дисциплин. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечиваются доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся по основной профессиональной образовательной программе обеспечен не менее чем одним учебным печатным или электронным изданием по каждой дисциплине профессионального цикла и одним учебно-методическим печатным или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу, входящему в образовательную программу.

Обучающиеся обеспечены свободным доступом к электронной базе данных имеющихся образовательных ресурсов, в том числе и специальными профессиональными образовательными ресурсами и информационными ресурсами сети Интернет.

6.3 Материально-техническое обеспечение учебного процесса

Учебный процесс обеспечивается наличием материально-технического оборудования.

Для реализации ОПОП СПО в колледже имеются:

учебные кабинеты, оснащенные наглядными учебными пособиями, материалами для преподавания дисциплин профессионального цикла и МДК, и проведения лабораторных занятий;

кабинеты оснащены современным оборудованием, для проведения практических занятий;

компьютерные мультимедийные проекторы и другая техника для презентаций учебного материала.

Реализация компетентного подхода предусматривает использование в учебном процессе активных интерактивных форм проведения занятий, внедрение в учебный процесс проектного обучения в сочетании с внеаудиторной работой, это позволяет формировать и развивать профессиональные навыки и общие компетенции.

Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам. Реализация ОПОП обеспечивает: выполнение

обучающимся лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент – практические задания с использованием персональных компьютеров.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений:

Кабинеты:

- технической графики;
- безопасности жизнедеятельности и охраны труда; теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

- материаловедения;
- электротехники и сварочного оборудования; испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

- слесарная;
- сварочная для сварки металлов;
- сварочная для сварки неметаллических материалов.
- **Полигоны:**
сварочный.

Спортивный комплекс:

- спортивный зал;

Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет;
- актовый зал.

6.4 Требования к организации воспитания обучающихся.

В колледже сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательного компонента образовательного процесса, создан Совет студенческого самоуправления, являющийся коллегиальным органом управления колледжа и сформирован по инициативе обучающихся.

С целью осуществления социальной поддержки, обучающимся колледжа выплачивается государственная академическая и государственная социальная стипендия и оказывается материальная помощь обучающимся колледжа в рамках стипендиального фонда.

Воспитательная работа в колледже реализуется согласно плана воспитательной работы на учебный год.

Ежегодно со студентами колледжа проводятся мероприятия гражданского, культурного, экономического, патриотического, спортивно-патриотического, социально-патриотического, физкультурно-оздоровительного, военно-патриотического, творческого, профилактического направлений.

7. Оценка результатов освоения образовательной программы

В соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» и Порядком осуществления образовательной деятельности по программам среднего профессионального образования оценка качества освоения обучающимися основных образовательных программ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся.

Нормативно-методическое обеспечение текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в соответствии с Положением о текущей и промежуточной аттестации в ГАПОУ «Нижекамский агропромышленный колледж».

7.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация.

Оценка качества освоения основных профессиональных образовательных программ (ОПОП) включает текущий контроль результатов учебной деятельности и промежуточную аттестацию обучающихся по дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям с целью проверки уровня знаний и умений, сформированности общих и профессиональных компетенций требованиям Федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования (подготовка квалифицированных рабочих, служащих).

Текущий контроль проводится с целью объективной оценки качества освоения программ дисциплин, междисциплинарных курсов, а также стимулирования учебной работы обучающихся, мониторинга результатов образовательной деятельности, подготовки к промежуточной аттестации и обеспечения максимальной эффективности образовательного процесса. Проводится в устной и письменной формах различного вида в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую учебную дисциплину (модуль).

Текущий контроль успеваемости обучающихся может иметь следующие формы:

- устный опрос;
- проведение лабораторных работ;
- выполнение и защита практических работ;
- проведение контрольных работ;
- выполнение рефератов (докладов, сообщений);
- подготовка презентаций;
- публичное выступление;
- тестирование (письменное или компьютерное).

Возможны и другие формы текущего контроля знаний, которые определяются преподавателями, исходя из методической целесообразности, специфики учебной дисциплины, междисциплинарного курса.

Промежуточная аттестация является основным механизмом оценки качества

подготовки обучающихся согласно требованиям Федеральных государственных образовательных стандартов по профессии и формой контроля учебной деятельности обучающихся.

Предметом оценивания на промежуточной аттестации являются усвоенные знания, освоенные умения, сформированные компетенции.

Основными формами промежуточной аттестации с учетом времени на промежуточную аттестацию являются:

- зачет по учебной дисциплине;
- дифференцированный зачет по учебной дисциплине;
- экзамен по учебной дисциплине;
- экзамен по междисциплинарному курсу;
- дифференцированный зачет по учебной/производственной практике;
- экзамен (квалификационный) по профессиональному модулю.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ОПОП (текущая и промежуточная аттестация) колледж создает и утверждает фонды оценочных средств.

Данные фонды включают:

- контрольные вопросы и типовые задания для лабораторных и практических занятий, контрольных работ, зачетов и экзаменов;
- тесты и компьютерные тестирующие программы;

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются педагогами самостоятельно и утверждаются заместителями директора колледжа.

7.2. Государственная итоговая аттестация выпускников

Формой государственной итоговой аттестации является выпускная квалификационная работа, которая проводится - в виде демонстрационного экзамена. Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются Колледжем в соответствии с нормативно-правовыми актами учреждения – Положением о порядке проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования. Задания для демонстрационного экзамена разрабатываются на основе профессиональных стандартов и с учетом оценочных материалов, представленных союзом «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)»

Необходимым условием допуска к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождения производственной практики.

После окончания полного курса обучения выдается диплом о получении среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и присвоении квалификации по профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.