

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ЕНАКИЕВСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНО – ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора
А. Яцков А.В. Яцков
«28» 08 2023г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ «Енакиевский
техникум» Т.А. Харибина
«28» 08 2023г.



**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ
КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ (СЛУЖАЩИХ)
ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО
МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Квалификация:

Сварщик частично механизированной
сварки плавлением,

Сварщик ручной дуговой сварки плавящим
покрытым электродом - Газосварщик

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения – 1 года 10 ме
на базе основного общего образования

г. Енакиево, 2023

Рассмотрено на заседании
методической комиссии
профессиональной подготовки
28.08.2023
Протокол № 1 от 28.08.2023

Рассмотрено на заседании
педагогического совета
Протокол № 1 от

Основная образовательная программа по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), разработан 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 29 января 2016 г. № 50, зарегистрированного Министерством юстиции Российской Федерации от 24.02.2016 г. № 41197.

Организация - разработчик: ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «ЕНАКИЕВСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНО – ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1.	Общие положения	
Раздел 2.	Общая характеристика образовательной программы	
Раздел 3.	Характеристика профессиональной деятельности выпускника	
Раздел 4.	Результаты освоения образовательной программы	
Раздел 5.	Структура образовательной программы	
5.1.	Учебный план	
5.2.	Календарный учебный график	
Раздел 6.	Условия реализации образовательной программы	
ПРИЛОЖЕНИЯ	РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ВОСПИТАНИЯ КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ВОСПИТАТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ	

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая основная образовательная программа по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), разработан 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 29 января 2016 г. № 50, зарегистрированного Министерством юстиции Российской Федерации от 24.02.2016 г. № 41197.

ОПОП 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 СПО разработана для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования.

Образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, разрабатывается образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии и настоящей ОПОП.

1.1. Нормативные основания для разработки ООП:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 28 мая 2014 г. № 594 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ»;
- Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016 года № 50 января 2016 г., «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) зарегистрированного Министерством юстиции Российской Федерации от 24.02.2016 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);
- Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013

г., регистрационный № 30306);

1.2. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс;

ПМ – профессиональный модуль;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ГИА – государственная итоговая аттестация;

РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы:

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

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования: 1476 академических часа.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования: 1 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: 3122 часа.

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).

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.

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Сочетание квалификаций
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	осваивается
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	осваивается
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	осваивается
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	осваивается
Газовая сварка (наплавка)	Газовая сварка (наплавка)	осваивается

Термитная сварка	Термитная сварка	осваивается
Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена)	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым и инструментом, сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена)	осваивается

РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Общие компетенции

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
ОК 7	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

Виды деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла

ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
ВД 2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ВД 3	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.
ПК 3.1.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.2.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.
ВД 4	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
ВД 5	Газовая сварка (наплавка)
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.
ВД 6	Термитная сварка
ПК 6.1.	Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки.
ПК 6.2.	Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита.
ПК 6.3.	Подготавливать детали к термитной сварке.
ПК 6.4.	Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 6.5.	Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов.
ВД 7	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом) различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).
ПК 7.1.	Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.2.	Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.3.	Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.4.	Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.

Практический опыт, умения и знания

Индекс наименование дисциплин, междисциплинарных курсов	Наименование учебных циклов, профессиональных модулей Требования к знаниям, умениям, практическому опыту
ОП.00	Общепрофессиональный учебный цикл
ОП.01 Основы инженерной графики	<p>В результате изучения обязательной части учебного цикла обучающийся по общепрофессиональным дисциплинам должен:</p> <p>уметь: уметь: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;</p> <p>пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций; знать: основные правила чтения конструкторской документации; общие сведения о сборочных чертежах; основы машиностроительного черчения;</p> <p>требования единой системы конструкторской документации;</p>
ОП.02 Основы электротехники	<p>уметь:</p> <p>читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;</p> <p>рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей; использовать в работе электроизмерительные приборы; знать: единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников; методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей; свойства постоянного и переменного электрического тока; принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;</p> <p>электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь; свойства магнитного поля;</p> <p>двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;</p> <p>правила пуска, остановки</p>

	<p>электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании; аппаратуру защиты электродвигателей; методы защиты от короткого замыкания; заземление, зануление.</p>
<p>ОП.03. Основы материаловедения</p>	<p>уметь: пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности; знать: наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена); правила применения охлаждающих и смазывающих материалов; механические испытания образцов материалов;</p>
<p>ОП.04. Допуски и технические измерения</p>	<p>уметь: контролировать качество выполняемых работ; знать: системы допусков и посадок, точность обработки, квалитеты, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей.</p>
<p>ОП.05. Основы экономики</p>	<p>уметь: находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда; знать: общие принципы организации производственного и технологического процесса; механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях; цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли.</p>
<p>ОП.06. Безопасность жизнедеятельности</p>	<p>уметь: организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций; предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту; использовать средства индивидуальной и</p>

	<p>коллективной</p> <p>защиты от оружия массового поражения;</p> <p>применять первичные средства пожаротушения;</p> <p>ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;</p> <p>применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;</p> <p>владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;</p> <p>оказывать первую помощь пострадавшим; знать:</p> <p>принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</p> <p>основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации; основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия гражданской обороны; способы защиты населения от оружия массового поражения; меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;</p> <p>организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;</p> <p>основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО;</p> <p>область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы; порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.</p>
--	---

<p>ОП.07 Охрана труда</p>	<p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> работать с учебно-технической, специальной литературой и нормативно-правовыми актами о труде и по охране труда; выбирать средства индивидуальной защиты в соответствии с характером выполняемой работы, профессиональной деятельности; пользоваться средствами коллективной защиты; пользоваться первичными средствами пожаротушения; отличать знаки безопасности;
<p>П.00</p>	<p>Профессиональный учебный цикл</p>
<p>ПМ.00</p>	<p>Профессиональные модули</p>
<p>ПМ.01</p>	<p>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.</p>
<p>МДК.01.01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <ul style="list-style-type: none"> иметь 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; эксплуатации оборудования для сварки; <p>выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p>

<p>МДК.01.02. Технология производства сварных конструкций</p>	<p>определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; уметь: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла</p>
<p>МДК.01.03. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.</p> <p>МДК.01.04. Контроль качества сварных соединений.</p>	<p>в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно- технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; знать: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства;</p>
<p>ПМ.02</p>	<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>

<p style="text-align: center;">МДК.02.01.</p> <p>Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p>иметь практический опыт:</p> <p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>выполнения дуговой резки;</p> <p>уметь:</p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>владеть техникой дуговой резки металла;</p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых</p>
---	---

	<p>ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</p>
<p>ПМ.03</p>	<p>Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p>иметь практический опыт:</p> <p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;</p> <p>ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе</p>
	<p>различных деталей и конструкций;</p> <p>уметь:</p> <p>проверять работоспособность и</p>

<p>МДК.03.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе</p>	<p>исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>знать:</p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>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;</p> <p>основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);</p> <p>правила эксплуатации газовых баллонов;</p> <p>техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;</p>
<p>ПМ.04</p>	<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</p>

	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p>иметь практический опыт:</p> <p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);</p> <p>настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки)</p>
	<p>плавлением для выполнения сварки;</p> <p>выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>уметь:</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>

<p>МДК.04.01. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе</p>	<p>знать: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций 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 (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
<p>ПМ.05</p>	<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением Газовая сварка (наплавка) В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: проверки оснащённости поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;</p>

<p>МДК.05.01. Техника и технология газовой сварки (наплавки)</p>	<p>уметь: проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; знать: основные типы, конструктивные элементы</p>
	<p>и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой); основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой); сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки); технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; правила эксплуатации газовых баллонов; правила обслуживания переносных газогенераторов; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;</p>
<p>ПМ.06</p>	<p>Термитная сварка</p>
<p>МДК.06.01. Техника и технология термитной сварки</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен: иметь практический опыт: проверки комплектности технологического оборудования материалов для термитной (термитных смесей, паяльно-сварочных стержней); подготовки отдельных компонентов и составление термитной смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p>

	<p>испытания пробной порции термита; проверки работоспособности оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки; выполнения термитной сварки различных деталей и конструкций; демонтажа технического оборудования после затвердения металла шва. уметь: изготавливать паяльно-сварочные стержни и термитную смесь, соответствующие типу свариваемых деталей использовать огнеупорные и формовочные материалы для термитной сварки;</p>
	<p>владеть техникой термитной сварки различных деталей и конструкций; демонтировать универсальные, специальные приспособления и оснастку после термитной сварки знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых термитной сваркой сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси; правила и способы: подготовки сварочных материалов, входящих в термитные смеси (измельчение и просев);</p>

	<p>приготовления отдельных компонентов и составление термитной смеси;</p> <p>упаковки и укладки компонентов термита;</p> <p>подготовки и установки паяльно-сварочных стержней;</p> <p>правила испытаний пробных порций термита;</p> <p>устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки;</p> <p>технику и технологию термитной сварки для сварки различных деталей и конструкций;</p> <p>причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения.</p>
<p>ПМ.07</p>	<p>Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов</p>
<p>МДК.07.01 Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p>иметь практический опыт:</p> <p>проверки оснащённости сварочного поста для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>проверки наличия заземления оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>подготовки и проверки, применяемых для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>материалов (газтеплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники);</p> <p>настройки оборудования для выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>выполнения механической подготовки деталей, свариваемых сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;</p> <p>установки свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем;</p>

выполнения сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки различных деталей и конструкций.

уметь:

подготавливать и проверять применяемые для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки материалы (газотеплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (в том числе муфты, тройники);

проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;

настраивать сварочное оборудование для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки;

устанавливать свариваемые детали в технологические приспособления с последующим контролем;

выполнять сварку нагретым газом, сварку нагретым инструментом и экструзионную сварку стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых, сварных

соединений различных деталей и конструкций.

знать:

основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом, экструзионной сваркой, и обозначение их на чертежах;

основные группы и марки материалов, свариваемых сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом и экструзионной сваркой;

сварочные материалы для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки;

основные свойства применяемых газотеплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении;

	<p>устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки, назначение и условия работы контрольноизмерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</p> <p>способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки;</p> <p>техника и технология сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений различных деталей и конструкций;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>
ФК00	<p>Физическая культура</p> <p>В результате освоения раздела «Физическая культура» обучающийся должен:</p> <p>уметь:</p> <p>использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;</p> <p>знать:</p> <p>о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;</p> <p>основы здорового образа жизни.</p>

4.3. Личностные результаты

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	ЛР 1

<p>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.</p>	<p>ЛР 2</p>
<p>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.</p>	<p>ЛР 3</p>
<p>Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».</p>	<p>ЛР 4</p>
<p>Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.</p>	<p>ЛР 5</p>
<p>Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях.</p>	<p>ЛР 6</p>
<p>Осознающий приоритетную ценность личности человека, уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.</p>	<p>ЛР 7</p>
<p>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.</p>	<p>ЛР 8</p>
<p>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.</p>	<p>ЛР 9</p>
<p>Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.</p>	<p>ЛР 10</p>
<p>Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.</p>	<p>ЛР 11</p>

<p>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 финансового содержания.</p>	<p>ЛР 12</p>
<p>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</p>	
<p>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.</p>	<p>ЛР 13</p>
<p>Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, predetermined психологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.</p>	<p>ЛР 14</p>
<p>Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.</p>	<p>ЛР 15</p>
<p>Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально</p>	<p>ЛР 16</p>
<p>близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.</p>	
<p>Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.</p>	<p>ЛР 17</p>
<p>Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.</p>	<p>ЛР 18</p>
<p>Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,</p>	<p>ЛР 19</p>

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
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями	
Креативно мыслящий, готовый разрабатывать новые виды продукции.	ЛР 22
Активно применяющий полученные знания на практике.	ЛР 23
Проявление терпимости и уважения к обычаям и традициям народов России и других государств, способности к межнациональному и межконфессиональному согласию.	ЛР 24
Демонстрация навыков противодействия коррупции	ЛР 25
Сформированность экологического мышления, понимания влияния социально-экономических процессов на состояние природной и социальной среды; приобретение опыта эколого-направленной деятельности.	ЛР 26
Способный искать нужные источники информации и данные, воспринимать, анализировать, запоминать и передавать информацию с использованием цифровых средств; предупреждающий собственное и чужое деструктивное поведение в сетевом пространстве.	ЛР 27
Открытый к текущим и перспективным изменениям в мире труда и профессий.	ЛР 28
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные субъектами образовательного процесса	
Обладающий социальной активностью, лидерскими качествами, принимающий активное участие в студенческом самоуправлении.	ЛР 29
Способный анализировать производственную ситуацию, быстро принимать решения	ЛР 30
Осознающий значимость системного познания мира, критического осмысления накопленного опыта	ЛР 31

Препятствующий действиям, направленным на ущемление прав или унижение достоинства (в отношении себя или других людей).	ЛР 32
Проявляющий ценностное отношение к культуре и искусству, к культуре речи и культуре поведения, к красоте и гармонии.	ЛР 33

РАЗДЕЛ 5. СТРУКТУРА ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

5.1. Учебный план

индекс	Наименование циклов, предметов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Максимальная учебная нагрузка обучающихся	Учебная нагрузка обучающихся(час.)								
				самостоятельная работа обучающихся	Объём работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем		I курс		II курс		4 23 нед. 444	
					Учебных занятий		1 сем 17 нед 612ч	2 сем 24 нед 864ч	3 сем 17 нед 612ч	семестр 360		
					Всего	в том числе						
		Теоретические занятия	Практические и лабораторные занятия									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
0.00	Общеобразовательный цикл.	1 ³ /8дз/ 3э	1476	0	1476	942	534	612	864	612	360	
	Общие учебные предметы	1 ³ /8дз/ 3э	1476	0	1476	942	534	478	626	534	300	
								444	566	310	124	
ОУД.01	Русский язык	-, Э	72	0	72	36	36	34	38			
ОУД.02	Литература	-, -, ДЗ	108	0	108	54	54	34	48	26		
ОУД.03	История	-, -, ДЗ	136	0	136	120	16	34	48	54		
ОУД.04	Обществознание		72	0	72	62	10	0	38	34		
ОУД.05	География	-, ДЗ	72	0	72	58	14	34	38			
ОУД.06	Иностранный язык	-, ДЗ	72	0	72	22	50	34	38			
ОУД.07	Математика	-, -, -, Э	340	0	340	220	120	68	96	128	48	
ОУД.08	Информатика	-, -, ДЗ	108		108	28	80	34	34	40		
ОУД.09	Физическая культура	3, ДЗ	72	0	72	14	58	34	38			
ОУД.10	Основы безопасности жизнедеятельности	-, ДЗ	68	0	68	36	32	34	34			

ОУД.11	Физика	–,–,Э	180	0	180	146	34	34	42	28	76	
ОУД.12	Химия	–, ДЗ	72	0	72	57	15	34	38			
ОУД.13	Биология	–, ДЗ	72	0	72	57	15	36	36			
	Индивидуальный проект	3	32	32	32							32
	Промежуточная аттестация		28		28							28
ОП.00	Общепрофессиональный учебный цикл	3ДЗ/13	216	12	204	144	60	34	60	80	30	
ОП.01	Основы инженерной графики	ДЗ	36	2	34	16	18	34				
ОП.02	Основы электротехники		36	2	34	16	18		16	18		
ОП.03	Основы материаловедения	ДЗ	24	2	22	16	6		22			
ОП.04	Допуски и технические измерения		24	2	22	16	6		22			
ОП.05	Основы экономики	3	32	2	30	24	6			30		
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	34	2	32	28	4			32		
ОП.07	Охрана труда		30	0	30	28	2				30	
ФК.00	Физическая культура	ДЗ	32	0	32	2	30			32		
ФК.01	Физическая культура	ДЗ	32	0	32	2	30			32		
П.00	Профессиональный учебный цикл	7ДЗ/2Э	438	126	312							
ПМ.00	Профессиональные модули	7ДЗ/2Э	438	126	312							
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	2ДЗ/1ЭК	441	49	98	82	16					
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование.	ДЗ	30	10	20	18	2	20				
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций.		60	20	40	32	8	12	28			
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой		27	9	18	16	2		18			
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений		30	10	20	16	4			20		

УП.01	Учебная практика	,-,ДЗ	294					102	192			
ПП.01	Производственная практика											90
ПМ.01	Экзамен квалификационный.	Э										
ПМ.02.	Ручная дуговая сварка (наплавка,резка) плавящимся покрытым электродом	1ДЗ	108	16	44	30	14					
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	-, -, ДЗ	60	16	44	30	14			44		
УП.02	Учебная практика		48							48		
ПП.02	Производственная практика											90
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе		90	12	24	20	4			24		
МДК 03. 01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе		36	12	24	20	4			24		
УП.03	Учебная практика		54							54		
ПП.03	Производственная практика											60
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	2ДЗ	54	14	28	20	8					
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	-, -, -, ДЗ	42	14	28	20	8			28		
УП.04	Учебная практика	ДЗ	12							12		
ПП.04	Производственная практика											30
ПМ. 05	Газовая сварка (наплавка)	1Э/1ДЗ	138	24	96	80				96		
МДК 05.01	Техника и технология газовой сварки (наплавки)	Э	120	24	96	80	16			96		
УП.05	Учебная практика	ДЗ	18							18		
ПП.05	Производственная практика											36
ПМ.06	Гермитная сварка		27	5	10					10		
МДК 06.01.	Техника и технология термитной сварки		15	5	10	8	2			10		

УП.06	Учебная практика		12								12	
ПП.06	Производственная практика											12
ПМ.07	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов	1ДЗ	36	6	12	8	4				12	
МДК 07.01	Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов	ДЗ	18	6	12	8	4				12	
УП.07	Учебная практика		18								18	
ПП.07	Производственная практика	Э										18
	Экзамен квалификационный.	Эк	6								6	
	Всего часов теоретического обучения, практики		3014	170	2844	1334	582	612	864	612	360	396
ПА.00	Промежуточная аттестация		36		36							36
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация		72		72							72
	Всего		3122		2952			612	864	612	360	

	учебной практики	102	192	102	60	
	производственной практики(по профилю специальности)	0	0	0		336
	промежуточная аттестация				36	
	экзаменов (в т. ч. экзаменов (квалификационных))		2	2	3	
	дифф. зачетов		6	6	4	
	зачетов	1	0	2		

РАЗДЕЛ 5. УСЛОВИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

5.1 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программ

Образовательная организация, реализующая ППКРС, располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательной организации. Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Учебные кабинеты:

1. Кабинет русского языка и литературы
2. Кабинет украинского языка и литературы
3. Кабинет иностранного языка
4. Кабинет обществознания
5. Кабинет географии
6. Кабинет химии и биологии
7. Кабинет технического черчения
8. Кабинет информатики и ИКТ
9. Кабинет математики
10. Кабинет физики и астрономии
11. Кабинет начальной военной и медико-санитарной подготовки
12. Кабинет безопасности жизнедеятельности и охраны труда
13. Кабинет теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

- испытания материалов и контроля качества сварных соединений;
- электротехники и автоматизации производства.

Мастерские:

- слесарная мастерская;
- электросварочная мастерская;
- газосварочный полигон.

Спортивный комплекс

- спортивный зал;
- открытый стадион широкого профиля;
- тренажерный зал;
- стрелковый тир.

Залы

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

Реализация ППКРС должна обеспечивать: выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров; освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательной организации или в организациях в зависимости от специфики вида деятельности.

Образовательная организация должна быть обеспечена необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

5.2. Требования к кадровым условиям

Требования к квалификации преподаватель. Высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование по направлению подготовки «Образование и педагогика» или в области, соответствующей преподаваемому предмету, без предъявления требований к стажу работы, либо высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование и дополнительное профессиональное образование по направлению деятельности в ОО без предъявления требований к стажу работы.

Требования к квалификации мастер производственного обучения высшее профессиональное образование по специальности соответствующей профилям обучения или среднее профессиональное образование по специальности соответствующей профилям обучения, без предъявления требований к стажу работы.

