

**Министерство образования, науки и молодежной политики  
Краснодарского края  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Краснодарского края  
«Приморско-Ахтарский техникум индустрии и сервиса»**

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ  
РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ**

**15.01.15 СВАРЩИК  
(РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ  
СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки  
плавящимся покрытым электродом;  
Сварщик частично механизированной  
сварки плавлением

Нормативный срок освоения ОПОП– 2 года 10 месяцев

Согласовано  
работодателями:

  
А.А. Ковалевский  
2021 г

  
Зверев А.А.  
2021 г

  
В.А. Проститова  
2021 г

Утверждена  
Директор ГБПОУ КК ПАТИС  
Е.А. Кутузова  
2021 г






Рассмотрена  
на заседании педагогического совета  
протокол № 1 от «30» 08 2021 г.

Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50, зарегистрирован в Минюсте РФ от 24 февраля 2016 г. № 41197), укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края «Приморско-Ахтарский техникум индустрии и сервиса»

Разработчики:  
Методист  
Председатель УМО ОД  
Мастер производственного обучения

 Полетаева Анастасия Владимировна  
 Дорошева Ирина Васильевна  
 Кутузов Константин Викторович

# СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
<b>1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС</b>	4
<b>2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ</b>	7
<b>3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН</b>	8
<b>4. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОПОП СПО ППКРС</b>	11
<b>5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК</b>	14
<b>6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОПОП СПО ППКРС</b>	16
<b>ПРИЛОЖЕНИЯ</b>	

# 1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

## 1.1. Характеристика профессиональной деятельности выпускников

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.

Объекты профессиональной деятельности выпускников:

- 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.

## 1.2. Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы

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

### Общие компетенции

Код	Наименование результата обучения
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.

## Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВПД 1</b>	<b>Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</b>
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 конструкции под сварку.
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.
<b>ВПД 2</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>
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.
<b>ВПД 4</b>	<b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</b>
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.

## **2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ**

### **2.1. Нормативные сроки освоения программы**

Нормативный срок освоения программы при очной форме получения образования:

- на базе основного общего образования - 2 года 10 мес.

### **2.2. Требования к поступающим**

Прием в ГБПОУ КК ПАТИС по основным профессиональным образовательным программам СПО ППКРС проводится при наличии:

1. аттестата об основном общем образовании;
2. документа удостоверяющего личность (паспорт)

### **2.3. Перечень возможных сочетаний профессий рабочих, должностей служащих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК016-94)**

1. Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
2. Сварщик частично механизированной сварки плавлением

### 3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

ОПОП СПО ППКРС по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения на базе  
основного общего образования – 2 года 10 мес.

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Время в неде-лях	Макс. учебная нагрузка обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка		Рекомендуемый курс изучения
				Всего	В том числе лаб.и практ. занятий	
1	2	3	4	5	6	8
<b>О.00</b>	<b>Общеобразовательный цикл</b>	<b>57</b>	<b>3078</b>	<b>2052</b>	<b>730</b>	
<b>ОДб.00</b>	<b>Базовые дисциплины</b>					
ОУД.01	Русский язык		171	<b>114</b>	20	1-2
	Литература		257	<b>171</b>	15	1-2
ОУД.02	Иностранный язык (английский)		257	<b>171</b>	164	1-2
ОУД.03	История		257	<b>171</b>	61	1-3
ОУД.04	Физическая культура		256	<b>171</b>	161	1-2
ОУД.05	Основы безопасности жизнедеятельности		108	<b>72</b>	12	1-2
ОУД.06	Химия		171	<b>114</b>	5	1-2
ОУД.07	Обществознание (вкл. экономику и право)		279	<b>186</b>	45	1-3
ОУД.08	Биология		54	<b>36</b>	13	1
ОУД.09	География		54	<b>36</b>	8	1
ОУД.10	Экология		54	<b>36</b>	8	1
ОУД.11	Астрономия		54	<b>36</b>	8	2
<b>ОУД.00</b>	<b>Профильные дисциплины</b>					
ОУД.12	Математика		428	<b>285</b>	63	1-2
ОУД.13	Информатика		162	<b>108</b>	70	1-2
ОУД.14	Физика		270	<b>180</b>	23	1-2
<b>УД.00</b>	<b>Дополнительные учебные дисциплины</b>					
УД.15	Кубановедение		86	<b>57</b>	10	1-2
УД.16	Основы финансовой грамотности		54	<b>36</b>	18	3
УД.17	Основы предпринимательской деятельности		54	<b>36</b>	18	3
УД.18	Русская родная литература		54	<b>36</b>	8	2
	<b>Обязательная часть циклов ОПОП и раздел «Физическая культура»</b>	<b>20</b>	<b>1080 (756+324)</b>	<b>720 (504+216)</b>		
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>		<b>336 (326+10)</b>	<b>228 (218+10)</b>	<b>110</b>	
ОП.01	Основы инженерной графики		63	<b>42</b>	38	1
ОП.02	Основы электротехники		54	<b>36</b>	18	1
ОП.03	Основы материаловедения		63	<b>42</b>	22	1



ОП.04	Допуски и технические измерения		54	<b>36</b>	16	1
ОП.05	Основы экономики		54	<b>36</b>	10	1
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности		54	<b>36</b>	18	2
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>		<b>676</b> <b>(362+314)</b>	<b>450</b> <b>(244+206)</b>	<b>217</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>		<b>676</b> <b>(362+314)</b>	<b>450</b> <b>(244+206)</b>	<b>217</b>	
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>		<b>301</b> <b>(172+129)</b>	<b>200</b> <b>(14+86)</b>	<b>95</b>	1-2
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование		72 (63+9)	48 (42+6)	20	1
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций		96 (21+75)	64 (14+50)	20	1
МДК.01.03	Подготовительно и сборочные операции перед сваркой		70 (48-22)	46 (31+15)	22	2
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений		63 (41+22)	42 (27+15)	23	2
<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом</b>		<b>375</b> <b>(190+185)</b>	<b>250</b> <b>(130+120)</b>	<b>125</b>	2-3
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		<b>375</b> <b>(190+185)</b>	<b>250</b> <b>(130+120)</b>	125	2
<b>ФК.00</b>	<b>Физическая культура</b>		<b>84</b>	<b>42</b>	<b>42</b>	2-3
<b>УП.00</b>	<b>Учебная практика</b>	39		<b>1404</b>		2-3
<b>ПП.00</b>	<b>Производственная практика</b>					
<b>ПА.00</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>5</b>				
<b>ГИА.00</b>	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	<b>3</b>				
ГИА.01	Защита выпускной квалификационной работы					
<b>ВК.00</b>	<b>Время каникулярное</b>	<b>24</b>				
<b>Итого:</b>		<b>147</b>				

#### **4. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ**

Сварочную отрасль района представляют следующие предприятия:

- ООО «ЗМК»;
- «Тепловые сети»;
- ООО «Купол»

Предприятия района при сварочных работах применяют инновационные технологии, современные материалы и производственные мощности, что дает возможность предлагать действительно комплексный подход к возведению объектов, во многом новаторский для отечественного рынка строительных услуг. Сварочные предприятия выполняют: ремонтные работы сельскохозяйственной техники, обслуживание котельного оборудования, устранение неполадок и проложение газопровода, оказание помощи населению в возведении металлоконструкций, в строительстве жилых зданий и помещений, отделкой, включая сантехнические работы и электромонтажные работы.

С учетом запросов социальных партнеров, а так же с учетом профессионального стандарта по профессии «Сварщик» (утвержден приказом Минтруда России от 28.11.2013г № 701н, регистрационный номер 14) часы вариативной части ОПОП (324 часов, из них 216 часов отводятся на обязательную аудиторную нагрузку, в том числе лабораторные и практические занятия 108 часа) распределены на увеличение объема времени, отведенного на профессиональные модули.

**Распределение объема часов вариативной части  
между циклами ОПОП СПО ППКРС**

№ п/п	наименование дисциплины	макс. кол-во часов	самостоя тельная учебная работа	обяза- тельное кол-во часов	в т.ч. лаб. и практ. занятий	Обоснование
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>324</b>	<b>108</b>	<b>216</b>	<b>108</b>	
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>	129	43	86	129	
МДК.01.01	<b>Основы технологии сварки и сварочное оборудование</b> В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен: <b>уметь:</b> <i>- Определение внешней характеристики и параметров сварочного трансформатора в зависимости от способа сварки</i> <b>знать:</b> <i>- Настройка сварочного выпрямителя и трансформатора на заданные параметры режима сварки</i> <i>- Настройка и работа полуавтомата для сварки в среде защитного газа</i>	<b>9</b>	<b>3</b>	<b>6</b>	<b>3</b>	<b>ОК 1-6</b>  ПК 1.1 - 1.9  <b>Обоснование:</b> Профстандарт № 701н
МДК.01.02	<b>Технология производства сварных конструкций</b> В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен: <b>уметь:</b> <i>- выполнять операций и подбор оборудования для заготовительных работ и формообразование деталей</i> <i>- Расчет внецентренно сжатой колонны на прочность, устойчивость и гибкость стержней</i> <i>- Изучение технологической последовательности сборки-сварки</i> <b>знать:</b> <i>- Технологический процесс производства машиностроительных конструкций</i> <i>- Типовые сварные строительные конструкции</i>	75	25	50	25	<b>ОК 1-6</b>  ПК 1.1 - 1.9  <b>Обоснование:</b> Профстандарт № 701н

	- <i>Технология изготовления строительных конструкций</i>					
МДК.01.03	<b>Подготовительно и сборочные операции перед сваркой</b> В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен: <b>уметь:</b> - <i>Приемы измерение линейных размеров</i> - <i>Опиливание плоских и криволинейных поверхностей.</i> - <i>Подготовка кромок под сварку</i> <b>знать:</b> - <i>Средства и приемы измерений линейных размеров, углов, отклонений формы поверхности</i> - <i>Подготовка поверхности металла к сварке</i>	22	7	15	7	<b>ОК 1-6</b>  ПК 1.1 - 1.9  <b>Обоснование:</b> Профстандарт № 701н
МДК.01.04	<b>Контроль качества сварных соединений</b> В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен: <b>уметь:</b> - <i>Испытание на изгиб при продольном и поперечном расположении шва</i> - <i>Зачистка сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</i> <b>знать:</b> - <i>Методы разрушающего контроля</i> - <i>Методы устранения дефектов в сварных соединениях</i>	22	7	15	7	<b>ОК 1-6</b>  ПК 1.1 - 1.9  <b>Обоснование:</b> Профстандарт № 701н
<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом</b>	185	60	120	60	
МДК.02.01	<b>Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами</b> В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен: <b>уметь:</b> - <i>проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</i> - <i>настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</i> - <i>выполнять частично механизированную сварку (наплавку)</i>	185	60	120	60	<b>ОК 1-6</b>  ПК 2.1 - 2.4  <b>Обоснование:</b> Профстандарт № 701н

<p>плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверка работоспособности и исправности оборудования для кислородно-дуговой резки металлов.</li> <li>- настройка оборудования для кислородно-дуговой резки металлов.</li> <li>- кислородно-дуговая резка металлов.</li> <li>- строгание деталей из сталей, цветных металлов, чугуна в различных положениях.</li> <li>- проверка работоспособности и исправности оборудования для воздушно-дуговой резки металлов.</li> <li>- настройка оборудования для воздушно-дуговой резки металлов.</li> <li>- строгание деталей из сталей, цветных металлов, чугуна в различных положениях.</li> <li>- строгание деталей из сталей, цветных металлов, чугуна в различных положениях.</li> <li>- проверка работоспособности и исправности оборудования для плазменных резки металлов.</li> <li>- настройка оборудования для плазменных резки металлов.</li> <li>- прямолинейная и фигурная плазменная резка сталей, цветных металлов и сплавов по разметке</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;</li> <li>- сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при частично механизированной сварке (наплавке)</li> </ul>					
Всего	324	108	216	108	

## 5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики по ФГОС	Наименование циклов, разделов и программ	Номер приложения, содержащего программу в ОПОП
1	2	3
<b>ОД.00</b>	<b>Общеобразовательный цикл</b>	1
ОУД.01	Русский язык	1.1
	Литература	1.2
ОУД.02	Иностранный язык (английский)	1.3
ОУД.03	История	1.4
ОУД.04	Физическая культура	1.5
ОУД.05	Основы безопасности жизнедеятельности	1.6
ОУД.06	Химия	1.7
ОУД.07	Обществознание (вкл. экономику и право)	1.8
ОУД.08	Биология	1.9
ОУД.09	География	1.10
ОУД.10	Экология	1.11
ОУД.11	Астрономия	1.12
ОУД.12	Математика	1.13
ОУД.13	Информатика	1.14
ОУД.14	Физика	1.15
УД.15	Кубановедение	1.16
УД.16	Основы финансовой грамотности	1.17
УД.17	Основы предпринимательской деятельности	1.18
УД.18	Русская родная литература	1.19
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	2
ОП.01	Основы инженерной графики	2.1
ОП.02	Основы электротехники	2.2
ОП.03	Основы материаловедения	2.3
ОП.04	Допуски и технические измерения	2.4
ОП.05	Основы экономики	2.5
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	2.6
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	3
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>	3.1
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	-
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций	-
МДК.01.03	Подготовительно и сборочные операции перед сваркой	-
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	-
<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом</b>	3.2
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	-
<b>ФК.00</b>	<b>Физическая культура</b>	4
<b>УП.00</b>	<b>Учебная практика</b>	5
<b>ПП.00</b>	<b>Производственная практика</b>	6
<b>ГИА</b>	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	7

## **6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

### **6.1. Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций**

Организацию и проведение текущего контроля и промежуточной аттестации обеспечивает образовательное учреждение. Конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний и промежуточной аттестации по дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются согласно «Положения о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации обучающихся техникума».

Оценка качества освоения основных профессиональных образовательных программ включает текущий контроль знаний, промежуточную аттестацию (зачет, дифференцированный зачет, экзамен и экзамен (квалификационный)) и государственную итоговую аттестацию обучающихся (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев обучения.

Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация проводятся по результатам освоения программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Текущий контроль обучающихся включает в себя поурочное, ежемесячное и полугодовое оценивание результатов их учебы. Конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний определяются рабочими программами дисциплин в соответствии с требованиями к уровню освоения ОК и ПК. Текущий контроль проводится в течение учебного времени, отведенного на соответствующую учебную дисциплину или МДК, в форме: устного ответа, собеседования, тестирования, контрольной работы, защиты реферата, защиты творческой, лабораторной работы, выполнения производственного задания с использованием как традиционных, так и компьютерных технологий.

Промежуточная аттестация обучающихся проводится по всем дисциплинам, составным частям профессионального модуля. Основными формами промежуточной аттестации являются: экзамен по отдельной дисциплине, зачет или дифференцированный зачет по отдельной дисциплине, МДК, УП и ПП, экзамен квалификационный по профессиональному модулю.

Зачет или дифференцированный зачет проводятся за счет времени, выделенного на изучение дисциплины или проведение практики. Экзамен проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки, за счет времени отводимого на промежуточную аттестацию.

Промежуточной аттестацией по физической культуре являются зачеты, которые проводятся каждый семестр, а завершает освоение программы дифференцированный зачет.

Обязательными экзаменами в общеобразовательном цикле являются «Русский язык» и «Математика», сдаваемые обучающимися в письменной форме. Экзамен по профильному предмету «Физика» проводится в устной

форме по билетам. Экзамен по «Истории» и «Иностранному языку» проводятся в устной форме по билетам. По всем дисциплинам теоретического обучения, включенных в учебный план, выставляется итоговая оценка по пятибалльной шкале с учётом результатов промежуточной аттестации, исходя из среднего значения.

Квалификационный экзамен проводится по завершению изучения каждого профессионального модуля. Экзамен квалификационный проверяет готовность обучающегося к выполнению указанного вида профессиональной деятельности и сформированность у него компетенций, определенных в разделе «Требования к результатам освоения ОПОП ППКРС» ФГОС СПО по профессии. Итогом проверки является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен» и оценка за экзамен квалификационный по пятибалльной шкале. Оценка за экзамен квалификационный является итоговой оценкой по результатам освоения модуля.

На промежуточную аттестацию отводится 5 недель: на первом курсе во втором семестре одна неделя; на втором курсе в третьем и четвертом семестре по одной недели; на третьем курсе в пятом и шестом семестре по одной недели.

## **6.2. Требования к выпускным квалификационным работам**

Государственная итоговая аттестация выпускника является обязательной и осуществляется после освоения образовательной программы в полном объеме. Цель государственной итоговой аттестации выпускников - установление уровня готовности выпускника к выполнению профессиональных задач. Основной задачей государственной итоговой аттестации является: проверка соответствия уровня и качества подготовки выпускника требованиям ФГОС СПО и работодателей.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа).

Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются образовательным учреждением на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам СПО ППКРС.

Выпускная практическая квалификационная работа состоит из самостоятельного выполнения выпускниками практического задания. Для выполнения практической работы выдается наряд-задание. Письменная экзаменационная работа должна соответствовать тематике одного или



нескольких профессиональных модулей. При необходимости, кроме описательной части, может быть представлена и графическая часть. Объем работы не должен превышать 20-25 листов печатного текста. На защиту ВКР отводится две недели календарного времени согласно учебному плану.

### **6.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников**

Государственная итоговая аттестация (далее – ГИА) выпускников проводится после освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы, успешной сдачи всех экзаменов квалификационных по профессиональным модулям.

Государственная итоговая аттестация выпускников, осваивающих программу среднего профессионального образования по подготовке квалифицированных рабочих является обязательной и проводится в соответствии с Законом РФ от 29.12.2012г. № 273 «Об образовании в Российской Федерации», Приказом МОН РФ от 16 августа 2013г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования», Положением о государственной итоговой аттестации выпускников техникума, утвержденным директором ГБПОУ КК ПАТИС. Порядок подготовки и проведения ГИА, содержание ГИА уточняется в Программе ГИА по профессии, ежегодно обновляемой и утверждаемой педагогическим советом ГБПОУ КК ПАТИС, после предварительного положительного заключения работодателей.

К государственной итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессиональных модулей. Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождения практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Перечень тем и содержание выпускных квалификационных работ разрабатывается мастером производственного обучения совместно с ведущим преподавателем профессиональных модулей, рассматривается на заседании УМО, согласовывается с заместителем директора по учебно-производственной работе, согласовывается с работодателем, после чего оформляется приказом руководителя ГБПОУ КК ПАТИС.

Перечень тем выпускных квалификационных работ доводится до сведения выпускников не позднее, чем за полгода до начала государственной итоговой аттестации выпускников по основной профессиональной образовательной программе ППКРС «Сварщик».

Расписание проведения государственной итоговой аттестации выпускников утверждается директором техникума и доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за две недели до начала работы государственной экзаменационной комиссии. Допуск обучающихся к государственной итоговой

аттестации объявляется приказом по техникуму.

Защита выпускных квалификационных работ проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии. Продолжительность защиты выпускной квалификационной работы не должна превышать 25 минут. Процедура защиты ВКР включает: доклад обучающихся (не более 15 минут); ответы обучающегося на вопросы членов комиссии; чтение отзыва и рецензии.

Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании (при равном числе голосов голос председателя является решающим).

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

По результатам государственной итоговой аттестации выпускник имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка государственной итоговой аттестации и (или несогласии с ее результатами).