

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ТВЕРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«БЕЖЕЦКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

СОГЛАСОВАНО

Генеральный
директор АО «Бежецкий завод АСО»



П.А.Осипов

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ БПЭК



О.В. Викторова

ПРОГРАММА
ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ
ПО ПРОФЕССИИ

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

базовой подготовки

2018г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения
- 1.1. Нормативно-правовые основы разработки профессиональной программы подготовки квалифицированных рабочих
- 1.2. Нормативный срок освоения программы
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения профессиональной программы подготовки квалифицированных рабочих
 - 2.1. Область и объекты профессиональной деятельности
 - 2.2. Виды профессиональной деятельности и компетенции
3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса.
 - 3.1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях) для очной формы обучения
 - 3.2. План учебного процесса
 - 3.3. График учебного процесса
 - 3.4. Программы дисциплин общеобразовательного учебного цикла
 - 3.4.1. Рабочая программа ОУД.01 «Русский язык и литература»
 - 3.4.2. Рабочая программа ОУД.02 «Иностранный язык»
 - 3.4.3. Рабочая программа ОУД.03 «Математика: алгебра, начала математического анализа, геометрия»
 - 3.4.4. Рабочая программа ОУД.04 «История»
 - 3.4.5. Рабочая программа ОУД.05 «Физическая культура»
 - 3.4.6. Рабочая программа ОУД.06 «ОБЖ»
 - 3.4.7. Рабочая программа ОУД.07 «Информатика»
 - 3.4.8. Рабочая программа ОУД.08 «Физика»
 - 3.4.9. Рабочая программа ОУД.09 «Химия»
 - 3.4.10 Рабочая программа ОУД.10 «Обществознание (вкл. экономику и право)»
 - 3.4.11 Рабочая программа ОУД.11 «Биология»
 - 3.4.12 Рабочая программа ОУД.12 «География»
 - 3.4.13 Рабочая программа ОУД.13 «Экология»
 - 3.4.14 Рабочая программа ОУД.14 «Технология»
 - 3.4.15 Рабочая программа ОУД.15 «Черчение»
 - 3.5. Программы дисциплин и профессиональных модулей профессионального цикла
 - Программы общепрофессиональных дисциплин
 - 3.5.1. Рабочая программа ОП.01 «Основы инженерной графики»
 - 3.5.2. Рабочая программа ОП.03 «Основы электротехники»
 - 3.5.3. Рабочая программа ОП.04 «Основы материаловедения»
 - 3.5.4. Рабочая программа ОП.05 «Допуски и технические измерения»
 - 3.5.5. Рабочая программа ОП.06 «Основы экономики»
 - 3.5.6. Рабочая программа ОП.07 «Безопасность жизнедеятельности»
 - 3.5.7. Рабочая программа ОП.08 «Охрана труда»
 - 3.5.8. Рабочая программа ОП.09 «Основы автоматизации производства»
 - Программы профессиональных модулей
 - 3.5.а. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы, контроль качества сварных швов после сварки»
 - 3.5.б. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом»
 - 3.5.в. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.03 «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе»
 - 3.5.г. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.04 «Частично

механизированная сварка (наплавка) плавлением»

3.5.д. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.05 «Газовая сварка (наплавка)»

3.5.е. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.06 «Термитная сварка»

3.5.ё. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.07 «Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов»

3.6 Программы практик

3.6.1 Рабочая программа учебной практики

3.6.2 Рабочая программа производственной практики(по профилю специальности)

3.6.3 Рабочая программа производственной практики (преддипломной)

4. Пояснительная записка

5. Материально-техническое обеспечение реализации программы

6. Оценка результатов освоения программы

6.1 Контроль и оценка достижений обучающихся

6.2 Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

6.3 Организация итоговой государственной аттестации выпускников

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Нормативно-правовые основы разработки основной профессиональной образовательной программы

Профессиональная программа подготовки квалифицированных рабочих (далее ППКР) базовой подготовки - комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку качества подготовки обучающихся и выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

ППКР регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данному направлению подготовки и включает в себя: учебный план, рабочие программы учебных курсов, предметов, дисциплин (модулей) и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также программы учебной и производственной практики, календарный учебный график и методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной технологии.

Нормативную правовую основу разработки ППКР (далее - программа) составляют:

- федеральный закон «Об образовании»;
- федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) среднего профессионального образования по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», утвержденный от 29 января 2016г. № 50, зарегистрированный Министерством юстиции (№ 41197 от 24.02.2016г.)

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Минобрнауки РФ от 14.06.2013 № 464 (редакция от 15.12.2014)

- Письма Министерства Образования и науки РФ и ФГАУ ФИРО №12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана ОПОП НПО и СПО» от 20 октября 2010 года;

- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года № 464;

- Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94, ОКПДТР);

- Общероссийский классификатор видов экономической деятельности (ОК 029-2001, ОКВЭД); Общероссийский классификатор специальностей по образованию (ОКСО).

- нормативно-методические документы Минобрнауки России:

1. Рекомендации по формированию учебного плана образовательного учреждения среднего профессионального образования по специальности среднего профессионального образования.

2. Календарный учебный график образовательного учреждения среднего профессионального образования.

- Постановление Правительства Российской Федерации от 18 июля 2008 г. №543

- «Об утверждении типового положения об образовательном учреждении среднего профессионального образования.

1.2. Нормативный срок освоения программы

Нормативный срок освоения программы базовой подготовки по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» при очной форме получения образования:

- на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

2.1 Область и объекты профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности выпускника:

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 выпускника:

- 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.

2.2 Виды профессиональной деятельности и компетенции

Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника

Код	Наименование
ВПД 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 конструкционную, 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) подогрев 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

- ВПД 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
- ВПД 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
 - ПК 3.3 Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей
- ВПД 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
- ВПД 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
 - ПК 5.4 Готовить и оформлять простые блюда из домашней птицы.
- ВПД 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
- ВПД 7 Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка) 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 комплексность, работоспособность и настраивать оборудование 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

Сварщик должен обладать **общими компетенциями**, включающими в себя способность:

ОК 1 – понимать сущность и социальную значимость своей 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.

3. ДОКУМЕНТЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях) для очной формы обучения

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика		Промежуточная аттестация	Государственная (итоговая) аттестация	Каникулы	Всего (по курсам)
			по профилю специальности СПО	преддипломная (для СПО)				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I курс	33,6	7,4	0	0	0	0	11	52
II курс	31,7	3,3	4	0	2	0	11	52
III курс	11,7	1,3	23	0	2	3	2	43
Всего	77	12	27	0	4	3	24	147

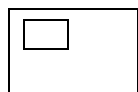
3.2 План учебного процесса

3.3 Календарный график учебного процесса по специальности 15.01.05 2018г.

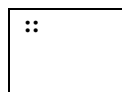
Курсы	Сентябрь					Октябрь				Ноябрь				Декабрь				Январь			Февраль				Март							
	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-30	1-7	8-14	15-21	22-28	29-4	5-11	12-18	19-25	26-1	2-8	9-15	16-22	23-1	2-8	9-15	16-22	23-29	30-5	
1	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	17	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	К	К	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	24
2										13				Х	Х	Х	Х	К	К	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	22
3	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	13	УР	УР	УР	Х	Х	Х	Х	К	К	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х

Продолжение таблицы

Курсы	Апрель				Май				Июнь				Июль				Август				Курсы	Теоретическое обучение		Промеж. аттестация, нед.	Учебная и производственная практика					Каникулы, нед.	Всего недель																							
	6-12	13-19	20-26	27-3	4-10	11-17	18-24	25-31	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23		24-31	неделя		часов	Учебная практика	Практика по проф. спец.	Преддипломная практ.	ГИА																									
1	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	1	33,6	1209,6	0	7,4	0	0	0	11	52																				
2	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	УР	::	::	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	К	2	31,7	1141,2	2	3,3	4	0	0	11	52																				
3	Х	Х	Х	Х	Х	Х	Х	::	::	А	А	А													3	11,7	421,2	2	1,3	23	0	3	2	43																				
Итого																																														77	2772	4	12	27	0	3	24	147



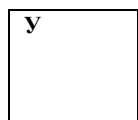
-теоретическое обучение



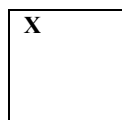
-промежуточная аттестация



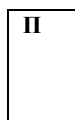
-каникулы



-учебная практика



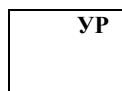
производственная практика по профилю специальности



производственная практика (преддипломная)



- государственная (итоговая) аттестация



Часов рассредоточенной практики

4. Пояснительная записка

Настоящий учебный план программы Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения «Бежецкий промышленно-экономический колледж» разработан на основе Федерального Государственного образовательного стандарта по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержденный от 29 января 2016г. № 50, зарегистрированный Министерством юстиции (№ 41197 от 24.02.2016г.) и рабочих программ профессиональных модулей и дисциплин:

- 1) ПМ. 01 **Подготовительно-сварочные работы, контроль качества сварных швов после сварки**
- 2) ПМ. 02 **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**
- 3) ПМ. 03 **Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе**
- 4) ПМ. 04 **Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**
- 5) ПМ.05 **Газовая сварка (наплавка)**
- 6) ПМ.06 **Термитная сварка**
- 7) ПМ.07 **Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов**
- 8) Основы инженерной графики
- 9) Основы электротехники
- 10) Основы материаловедения
- 11) Допуски и технические измерения
- 12) Основы экономики
- 13) Безопасность жизнедеятельности
- 14) Охрана труда
- 15) Основы автоматизации производства
- 16) Физическая культура, а так же рабочих программ общеобразовательных дисциплин:
- 17) Русский язык и литература
- 18) Иностранный язык
- 19) Математика
- 20) История
- 21) Физическая культура
- 22) ОБЖ
- 23) Информатика
- 24) Физика
- 25) Химия
- 26) Обществознание (вкл. экономику и право)
- 27) Биология
- 28) География
- 29) Экология
- 30) Технология
- 31) Черчение

Организация учебного процесса и режим занятий:

- продолжительность учебной недели – шестидневная;
- продолжительность занятий – группировка парами;
- формы и процедуры текущего контроля знаний: контрольные работы и задания, отчеты по практическим и лабораторным, творческим работам, тестирование и др.

- проводятся консультации: групповые и индивидуальные, письменные и устные;
- учебная практика организована в учебных мастерских колледжа, производственная практика проводится в организациях на основе заключенных договоров;
- промежуточная аттестация проводится в соответствии с Положением о текущем контроле знаний и промежуточной аттестации колледжа;
- государственная (итоговая) аттестация проводится в форме выполнения и защиты выпускной квалификационной работы (письменной экзаменационной работы и практической квалификационной работы).

4.1 Формирование вариативной части программы

Профессиональная программа состоит из инвариантной части – объемом **552** часа и вариативной части - объемом – **168** часов. Часы, выделенные на вариативную часть, были использованы на:

- Введение общепрофессиональных дисциплин
Всего **69**, в том числе: «Охрана труда» - 35 часа,
«Основы автоматизации производства» - 34 часа,
- Усиление профессиональных модулей всего на 99 часов:

ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы, контроль качества сварных швов после сварки – 48 часов,

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом – 51 час

По дисциплине «Физическая культура» еженедельно предусмотрены 2 часа самостоятельной учебной нагрузки, включая игровые виды подготовки за счет различных форм внеаудиторных занятий в спортивных клубах и секциях.

Для подгрупп юношей 22 часа (70% учебного времени), отведен о на изучение основ военной службы в рамках дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» .

Занятия по дисциплине «Иностранный язык» проводятся в подгруппах, если наполняемость каждой составляет не менее 8 человек.

Лабораторные и практические занятия по общеобразовательным и общепрофессиональным дисциплинам проводятся в подгруппах, если наполняемость каждой составляет не менее 8 человек.

4.2 Формы проведения консультаций

В Федеральном государственном образовательном стандарте предусмотрено проведение консультаций в размере 4 часов в год на студента.

4.3 Формы проведения промежуточной аттестации

За весь период обучения по специальности 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» Федеральным государственным образовательным стандартом предусмотрено 4 недели промежуточной аттестации.

В учебном плане предусмотрено проведение промежуточной аттестации в 4 семестре – в количестве 2 недели; в 6 семестре – в количестве 2 недели .

В ходе проведения промежуточной аттестации предусмотрено проведение устных экзаменов по дисциплинам:

Во четвертом семестре:

- Русский язык и литература
- Математика
- Физика
- Квалификационный экзамен по ПМ.05. «Газовая сварка (наплавка)»

В шестом семестре:

- Комплексный квалификационный экзамен по ПМ. 03,04, 06, 07.

В первом, втором, третьем семестрах экзамены проводятся по мере изучения дисциплин и ПМ в специально отведенные для этого субботы

4.4 Формы проведения государственной (итоговой) аттестации

Согласно Федерального государственного образовательного стандарта и Положения о проведении ГИА (утвержденного ГБПОУ БПЭК) формой проведения государственной (итоговой) аттестации является выполнение практической квалификационной работы и защита письменной экзаменационной работы, на которые отводится 2 недели.

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

5.1 ГБПОУ «Бежецкий промышленно-экономический колледж», для реализации основной профессиональной образовательной программы по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом. Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Реализация программы обеспечивает:

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 образовательном учреждении или в организациях в зависимости от специфики вида профессиональной деятельности.

При использовании электронных изданий ГБПОУ БПЭК обеспечивает каждого обучающегося рабочим местом в компьютерном классе в соответствии с объемом изучаемых дисциплин.

ГБПОУ БПЭК обеспечено необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

5.2 Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

№	Наименование
	Кабинеты
1.	Технической графики
2.	Безопасности жизнедеятельности и охраны труда
3.	Теоретических основ сварки и резки металлов
	Лаборатории
4.	Материаловедения
5.	Электротехники и сварочного оборудования
6.	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	Мастерские
7.	Слесарная
8.	Сварочная для сварки металлов
9.	Сварочная для сварки неметаллических материалов

	Полигоны
10.	Сварочный
	Спортивный комплекс
11.	Спортивный зал
12.	Стрелковый тир
13.	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
	Залы
14.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
15.	Актный зал

6. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

6.1. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА ДОСТИЖЕНИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ

С целью контроля и оценки результатов подготовки и учета индивидуальных образовательных достижений обучающихся применяются:

- входной контроль;
- текущий контроль;
- рубежный контроль;
- промежуточный контроль.

Правила участия в контролируемых мероприятиях и критерии оценивания достижений обучающихся определяются Положением текущем контроле знаний и промежуточной аттестации студентов, разработанным ГБПОУ БПЭК

Входной контроль

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предваряющий обучение, проводится в форме устного опроса, тестирования.

Текущий контроль

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем и/или обучающимся в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения внеаудиторной самостоятельной работы или в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемыми требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;
- формировании действия с выполнения и др.) и т.д.

Рубежный контроль

- должной мерой обобщения, освоения (автоматизированности, быстроты. Рубежный (внутрисеместровый) контроль достижений обучающихся базируется на модульном принципе организации обучения по разделам учебной дисциплины. Рубежный контроль проводится независимой комиссией, состоящей из ведущего занятия преподавателя и специалистов ГБПОУ БПЭК.

Промежуточный контроль

Промежуточный контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется в форме зачетов или экзаменов комиссией, назначаемой заместителем директора по учебной работе ГБПОУ БПЭК с участием ведущего преподавателя.

6.2. ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ И ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

6.2.1. Общие положения

Защита выпускной квалификационной работы проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускников требованиям федерального государственного образовательного стандарта профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

Выпускная квалификационная работа состоит из двух частей: письменной экзаменационной работы и практической квалификационной работы. Дипломная работа должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость.

Объем времени, отводимый на Государственную итоговую аттестацию, составляет 3 недели.

6.2.2. Разработка тематики и порядка выполнения выпускных квалификационных работ

Тематика ВКР разрабатывается преподавателями ГБПОУ БПЭК совместно со специалистами предприятий и рассматривается цикловой комиссией.

Темы ВКР должны соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Выпускнику предоставляется право выбора темы выпускной квалификационной работы вплоть до предложения своей тематики с обоснованием целесообразности ее разработки.

Общее руководство и контроль за ходом выполнения выпускной работы осуществляют зам. директора по учебной работе, зав. отделением, председатель цикловой комиссии.

При подготовке письменной экзаменационной работы каждому студенту назначается руководитель. Закрепление за студентами руководителя выпускной работы, тем выпускных работ и сроков их выполнения и защиты оформляется приказом директора ГБПОУ БПЭК

Основные функции руководителя выпускной работы:

- разработка индивидуального задания;
- консультирование по выполнению выпускной работы;
- оказание помощи студенту в подборе литературы;
- контроль за ходом выполнения выпускной работы;
- подготовка письменного отзыва на выпускную работу.

По утвержденным темам руководители ВКР разрабатывают индивидуальные задания для каждого студента. Задание на ВКР рассматривается цикловой комиссией, подписывается руководителем работы и утверждается заместителем директора по учебной работе.

Для руководства и контроля за ходом выполнения дипломной работы руководитель организует консультации. Консультации проводятся по графику, утвержденному заместителем директора по учебной работе ГБПОУ БПЭК.

Выпускная практическая работа выполняется в колледже в специально оборудованных помещениях или на производстве.

6.2.3. Структура письменной экзаменационной работы (ПЭР)

Содержание ПЭР включает:

- введение;
- теоретическую часть;
- практическую часть;
- выводы и заключения, рекомендации относительно возможностей применения полученных результатов;
- список используемой литературы;

приложения (оформленные документы, таблицы, графики, схемы и т.п.).

По структуре ПЭР состоит из теоретической и практической части. В теоретической части дается теоретическое освещение темы на основе анализа имеющейся литературы. Практическая часть может содержать методику, расчеты, анализ полученных данных, являться продуктом творческой деятельности выпускника. Содержание теоретической и практической части определяется темой ПЭР.

6.2.4. Рецензирование выпускных квалификационных работ

ПЭР подлежат обязательному рецензированию.

ПЭР рецензируются специалистами машиностроительных предприятий, опытными преподавателями колледжа.

Рецензенты выпускных работ назначаются приказом директора ГБПОУ БПЭК
Рецензия должна содержать:

- заключение о соответствии ПЭР заданию;
- оценку качества выполнения каждого раздела ПЭР;
- оценку степени разработки новых вопросов, оригинальности решений, теоретической и практической значимости работы;
- общую оценку ПЭР.

Содержание рецензии доводится до сведения студента не позднее, чем за 2 дня до защиты ПЭР. Внесение изменений в ПЭР после получения рецензии не допускается.

Заместитель директора по учебной работе после ознакомления с рецензией и отзывом руководителя решает вопрос о допуске студента к защите и передает ПЭР в Государственную экзаменационную комиссию.

6.2.5. Защита выпускных квалификационных работ

Защита ПЭР проходит в специально подготовленном помещении на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии.

На защиту дипломной работы отводится не более 45 минут, в том числе:

- доклад выпускника до 15 минут;
- чтение отзыва и рецензии;
- вопросы членов комиссии;
- ответы выпускника.

Процедура защиты устанавливается председателем Государственной экзаменационной комиссии. Он может предоставить слово руководителю ПЭР и рецензенту, если они присутствуют на заседании.

При определении окончательной оценки при защите ПЭР учитываются:

- доклад выпускника;
- ответы на вопросы;
- оценка рецензента;
- отзыв руководителя.

Заседание Государственной экзаменационной комиссии протоколируется. В протоколе записываются: Тема ПЭР, оценка выполнения практической квалификационной работы, итоговая оценка выпускной работы, присуждение квалификации и особые мнения членов комиссии. Протоколы подписываются председателем, ответственным секретарем и членами комиссии.

6.3. ОРГАНИЗАЦИЯ ИТОГОВОЙ ГОСУДАРСТВЕННОЙ АТТЕСТАЦИИ ВЫПУСКНИКОВ

6.3.1. Общие положения

Итоговая аттестация выпускников, завершающих обучение по программе профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» является обязательной.

Итоговая государственная аттестация выпускников проводится в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» и завершается выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Итоговая государственная аттестация осуществляется Государственной экзаменационной комиссией, организуемой в ГБПОУ БПЭК.

Основные функции Государственной экзаменационной комиссии:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускника и соответствия его подготовки требованиям государственного образовательного стандарта;
 - решение вопроса о присвоении квалификации «электрогазосварщик» по результатам итоговой государственной аттестации и выдаче выпускнику соответствующего диплома о среднем профессиональном образовании;
 - разработка рекомендаций по совершенствованию подготовки выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»
- Государственная экзаменационная комиссия руководствуется в своей деятельности Типовым положением об итоговой государственной аттестации выпускников образовательных учреждений среднего профессионального образования в Российской Федерации и Положением об итоговой государственной аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», разработанным ГБПОУ БПЭК на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии.

6.3.2. Состав государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация выпускников профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» состоит из двух испытаний: - защиты письменной экзаменационной работы и выполнения практической квалификационной работы.

Выпускные квалификационные работы призваны способствовать систематизации и закреплению знаний студента по профессии при решении конкретных задач, а также выяснить уровень подготовки выпускника к самостоятельной работе в сфере сварочного производства.

6.3.3. Структура государственной аттестационной комиссии

По программе профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» создается одна Государственная экзаменационная комиссия.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Председателем Государственной экзаменационной комиссии может быть высококвалифицированный специалист, работающий в сфере сварочного производства. Заместителем председателя Государственной экзаменационной комиссии является

директор ГБПОУ БПЭК или его заместитель по учебной работе.

Государственная экзаменационная комиссия формируется из преподавателей ГБПОУ БПЭК по профессиональным модулям и общепрофессиональным дисциплинам и лиц, приглашенных из сторонних учреждений: преподавателей других образовательных учреждений по профилю профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и специалистов сферы сварочного производства.

Состав членов Государственной экзаменационной комиссии утверждается директором ГБПОУ БПЭК.

6.3.4. Порядок проведения итоговой государственной аттестации

Форма и условия проведения аттестационных испытаний доводятся до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала итоговой аттестации.

К итоговой государственной аттестации допускаются лица, завершившие полный курс обучения по программе профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» и успешно прошедшие все предшествующие аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом.

Результаты итоговой государственной аттестации определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и объявляются выпускникам в тот же день после оформления в установленном порядке протокола заседания государственной экзаменационной комиссии.

Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании. В заседании должно участвовать не менее двух третей ее состава. При равном числе голосов голос председателя является решающим.