

Министерство образования, науки и молодежной политики Нижегородской области
ГБПОУ «Арзамасский техникум строительства и предпринимательства»



Согласовано ИИ Рябов Н.В.
Директор
Рябов Н.В.



Утверждаю
Директор ГБПОУ АТСП
О.И.Бабушкин

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих

Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))
вид подготовки - базовый уровень
форма подготовки - очная

Нормативный срок обучения: 2 года 10 месяцев на базе основного общего
с получением среднего общего образования

Квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом, газосварщик

г. Арзамас
2018

Основная образовательная программа разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного [приказом](#) Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 года № 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г., регистрационный № 41197) с учетом примерной основной образовательной программы, утвержденной ФУМО 19.09. 2017, регистрационный номер в федеральных реестре примерных основных образовательных программ 15.01.05-170919.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Арзамасский техникум строительства и предпринимательства» (ГБПОУ АТСП).

Разработчики:

Архипова Е.Ю..- заместитель директора по учебно-производственной работе;

Полянская Т.А. –заведующий учебной части ;

Канунникова Н.А.- председатель предметно-цикловой комиссии профессионального цикла;

Шабров В.И. -мастер производственного обучения

Садовская Е.И.. - методист;

Программа рассмотрена и одобрена на заседании педагогического совета (протокол № 10 от 08.06.2018)

Экспертные организации: ИП Рябов Н.В.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ
 основной образовательной программы
 по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
 (наплавки)
 срок обучения 2г. 10 мес.
 базовое образование основное общее образование

Дата заполнения: 18.06.2018

Программная документация, представляемая на согласование:

1. Учебный план
2. Вариативная часть учебного плана
3. Рабочие программы учебных дисциплин профессионального цикла
4. Рабочие программы профессиональных модулей
5. Рабочие программы учебных и производственных практик
6. Контрольно-оценочные средства

Характеристика подготовки по профессии

№ п/	Обязательная часть в соответствии с ФГОС	Вариативная часть в соответствии с ФГОС
1.	<i>Квалификация базовой подготовки:</i> сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик	Резерв времени в объеме 216 часов из вариативной части израсходован на увеличение профессиональной составляющей программы подготовки
2.	<i>Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:</i> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	квалифицированных рабочих, служащих, а именно: Общепрофессиональный учебный цикл - 48 часов: - 6 часов на дисциплину «Инженерная графика»; - 24 часа на дисциплину «Основы электротехники»; - 6 часов на дисциплину «Основы материаловедения»; - 6 часов на дисциплину «Допуски и технические измерения»; - 6 часов на дисциплину «Основы экономики». Профессиональный учебный цикл- 168 часов:
3.	<i>Сварщик готовится к следующим видам деятельности:</i> Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Газовая сварка (наплавка)	168 часов распределены на изучение трех ПМ для более детального изучения всех видов электросварочных и газосварочных работ, применяемых на предприятиях района с целью формирования ПК 1.1-1.9, ПК 2.1-2.4 и ПК 5.1-5.3.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О СОГЛАСОВАНИИ
ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ПО ПРОФЕССИИ СПО
**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки)**

1. Представленная программа подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана в соответствии с требованиями ФГОС, утвержденного [приказом](#) Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50 с учетом:

- запросов работодателей;
- особенностей развития *машиностроительной* отрасли;
- потребностей экономики Арзамасского муниципального района,

Нижегородской области.

2. Содержание ООП по профессии отражает современные инновационные тенденции в развитии отрасли и направлено на освоение видов профессиональной деятельности по профессии, профессиональных и общих компетенций в соответствии с ФГОС и присваиваемыми квалификациями: *сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик*

Вывод: программа согласована и допущена к реализации в ГБПОУ АТСП.

Директор ИП Рябов Н.В. _____

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО)

федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. [приказом](#) Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197)

примерная основная образовательная программа (далее - ПООП) от 19/09/2017, регистрационный № 15.01.05-170919 в федеральном реестре примерных образовательных программ.

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Минобрнауки России от 14.06.2013 № 464);

Порядок приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Минобрнауки России от 23 января 2014г. № 36);

Положение о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования утв. приказом Минобрнауки России от 18.07.2013 № 291);

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. Приказом Минобрнауки России от 16.08.2013 №968).

1.2. Требования к абитуриенту

Абитуриент при поступлении должен иметь один из документов государственного образца: -аттестат об основном общем образовании;

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

2.1. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

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.

2.2 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.

Срок получения СПО по ППКРС в очной форме на базе основного общего образования 147 недель, срок обучения 2 года 10 месяцев в том числе:

Обучение по учебным циклам и разделу "Физическая культура" - 77 нед.

Учебная практика и Производственная практика-39 нед.

Промежуточная аттестация - 4 нед.

Государственная итоговая аттестация 3 нед.

Каникулы 24 нед.

Итого -147 нед.

ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) формируются:

3.1 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.

3.2 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 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
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 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.

3.3 Соотнесение выбранного сочетания квалификаций в рамках профессии СПО и осваиваемых модулей:

Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым
электродом

ОК 1 -ОК 6	ОП.00
ПК 1.1 - 1.9	ПМ.01
ПК 2.1 - 2.4	ПМ.02
ПК 5.1 - 5.3	ПМ.05

По результатам обучения выпускнику присваивается квалификация:
сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом,
газосварщик

3.4 Специальные требования:

Возраст приема на работу — 18 лет.

Пол — не регламентируется.

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем противопоказаний Министерства здравоохранения и медицинской промышленности Российской Федерации.

Медицинские противопоказания:

заболевания дыхательных органов, опорно-двигательного аппарата (радикулит, остеохондроз и др.), сердечно сосудистой и нервной систем, расстройство психики и выраженные дефекты зрения и слуха.

Требования к индивидуальным особенностям специалиста:

физическая сила и выносливость, острое зрение и хорошее цветов восприятие, гибкость и подвижность рук, ног и всего тела, хорошее чувство равновесия, умение длительно сосредотачивать внимание, хорошая зрительно-моторная координация, пространственное воображение и техническое мышление, аккуратность и уравновешенность.

4. ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА.

Для реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в техникуме разработана следующая учебно-планирующая документация

4.1. Учебный план по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработан на основании ФГОС с учетом примерной основной образовательной программы (ППКРС) по профессии (Приложение 1)

Учебный план определяет такие качественные и количественные характеристики ООП СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) как:

- Объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
- Перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
- Последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- Виды занятий во взаимодействии с преподавателем и самостоятельной работы;
- Распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по семестрам;
- Объемные показатели подготовки и проведения государственной (итоговой) аттестации.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы.

Самостоятельная работа организуется в форме выполнения, междисциплинарных проектов, подготовки рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц и т.п.

Учебный план по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) предусматривает изучение общеобразовательного, общепрофессионального и профессионального учебных циклов и раздела физическая культура.

Учебная и производственная практика осуществляется в процессе изучения профессиональных модулей;

Обязательная часть основной профессиональной образовательной программы по циклам

составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение. Вариативная часть составляет (20%) и распределена по согласованию с работодателями по дисциплинам общепрофессионального цикла и профессиональным модулям в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования (Подробно распределение вариативной части раскрыто в пояснительной записке к учебному плану).

4.2. Календарный учебный график

В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации, каникулы.

Календарный учебный график, составляется ежегодно и приведен в Приложение 2.

4.3. Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей

Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей разработаны преподавателями в соответствии с Положением по разработке рабочих программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Все программы прошли внутреннюю экспертизу методической службой на соответствие требованиям ФГОС, рассмотрены на заседаниях цикловых методических комиссий, согласованы заместителем директора по учебно-методической работе, а дисциплины профессионального цикла проверены и согласованы с работодателем (ИП Рябов Н.В.). (Программы представлены в Приложениях).

Перечень рабочих программ дисциплин и профессиональных модулей

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплин
1	2
ОД.ДБ.00	Общеобразовательные дисциплины - базовые
ОУД.01.	Русский язык
ОУД.02.	Литература
ОУД.03	Иностранный язык
ОУД.04	Математика
ОУД.05	Астрономия
ОУД.06	История
ОУД.07	Физическая культура
ОУД.08	ОБЖ
ОУД.09	Информатика
ОУД.10	Физика
ОУД.11	Химия
ОУД.12	Обществознание (включая экономику)
ОУД.17	Биология
ОУД.18	География
УД01(в)	Экология в промышленности
	Психология делового общения
УД.02(в)	Финансовая грамотность
	Эффективное поведение на рынке труда
УД 03 (в)	Русский язык и культура речи
	Мировая художественная культура
ОП.00	Общепрофессиональный учебный цикл
ОП.01	Основы инженерной графики

ОП.03	Основы электротехники
ОП.04	Основы материаловедения
ОП.05	Допуски и технические измерения
ОП.06	Основы экономики
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности
П.00	Профессиональный учебный цикл
<i>ПМ. 00</i>	<i>Профессиональные модули</i>
ПМ. 01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПМ. 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПМ. 05	Газовая сварка (наплавка)
ФК.00	Физическая культура

4.4. Программы практик

Рабочие программы учебной и производственной практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разрабатываются мастерами производственного обучения на основании требований ФГОС и программ профессиональных модулей в части формирования общих и профессиональных компетенций выпускника по профессии/специальности и определяют содержание, виды работ и порядок освоения профессиональных компетенций. Программы учебной и производственной практики разрабатываются на весь период обучения и представлены в приложениях.

5. РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ППКРС

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

Ресурсное обеспечение формируется на основе требований к условиям реализации ППКРС СПО, определяемых ФГОС СПО по профессии, действующей нормативно-правовой базы и включает в себя описание существующего кадрового, материально-технического, учебно-методического и информационного обеспечения реализации ОП СПО.

5.1. Кадровое обеспечение

Реализация ППКРС обеспечивается педагогическими кадрами техникума, имеющими высшее профессиональное образование и среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины, ПМ и систематически занимающиеся научно-методической деятельностью.

Реализация ППКРС обеспечена педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Мастера производственного обучения, преподаватели профессионального цикла обладают знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы составляет 25% от общего количества и соответствует требованиям ФГОС.

5.2 Материально-техническое обеспечение образовательного процесса

Реализация ООП осуществляется при наличии необходимых учебных кабинетов и лабораторий, спортивного зала, открытого стадиона с элементами полосы препятствий, места для стрельбы, библиотеки, читального зала с выходом в сеть Интернет, актового зала.

Материально-техническая база техникума обеспечивает проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательного учреждения.

Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Реализация ООП обеспечивает:

- выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров (имеется 4 компьютерных класса по 12 посадочных мест для обучающихся, с лицензионным ПО и доступом к сети Интернет). Техникум обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.
- освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в техникуме в зависимости от специфики вида профессиональной деятельности.

№ каб	Наименование
302	Кабинет «Технической графики»
302	Лаборатория «Электротехники и сварочного оборудования» Лаборатория «Материаловедения» Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»
Л2	Кабинет общепрофессиональных дисциплин Кабинет «Теоретических основ сварки и резки металлов»
210	Кабинет «Основы экономики»
307	Кабинет «Безопасности жизнедеятельности и охраны труда»
	Спортивный зал Место для стрельбы
	Слесарная мастерская
	Сварочная мастерская Сварочный полигон

В кабинетах и мастерских имеется необходимый набор оборудования и инструментов: защитные очки для сварки, защитные очки для шлифовки, сварочная маска;

защитные ботинки, средство защиты органов слуха, ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом, металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру, огнестойкая одежда, молоток для отделения шлака, зубило, разметчик, напильники, металлические щетки, молоток, универсальный шаблон сварщика, стальная линейка с метрической разметкой, прямоугольник, струбицины и приспособления для сборки под сварку, оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Все инструменты и рабочая одежда соответствуют положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации

Учебная практика проходит на базе мастерских и лабораторий техникума. Производственная

практика организована на базе предприятий и организаций по договорам.

Базы практик оснащены необходимым оборудованием для выполнения всех видов деятельности, предусмотренных данным стандартом.

5.3 Информационные и учебно-методические условия.

Реализация ППКРС обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППКРС. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть Интернет) через компьютерные классы и библиотеку.

Каждый обучающийся должен быть обеспечен не менее чем одним учебным печатным и(или) электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным и(или) электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд укомплектован печатными и электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, имеет официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся (журнал).

Подробный анализ кадрового обеспечения, материально-технического и информационного обеспечения представлен в справках (приложения).

6. НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ООП

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (п. 8.1.), оценка качества освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы включает в себя: текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка уровня овладения компетенциями.

6.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация

Текущий контроль знаний осуществляется в соответствии с рабочими программами дисциплин и профессиональных модулей.

Знания и умения выпускников определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» и «зачтено» («зачет»), которые указываются в приложении к диплому о среднем профессиональном образовании.

Конкретные формы и процедуры промежуточной аттестации доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Промежуточная аттестация обучающихся предусмотрена в форме экзаменов, дифференцированных зачетов и зачетов.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме дифференцированного зачета и зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится в дни освобожденные от всех видов занятий

Количество экзаменов в каждом учебном году в процессе промежуточной аттестации студентов СПО по очной форме получения образования не превышает 8, а количество зачетов и дифференцированных зачетов - 10.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ООП по профессии 15.01.05 Сварщик(ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (текущая и промежуточная аттестация) техникум создает и утверждает фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации. Оценочные средства позволяют оценить знания, умения и освоенные компетенции.

Эти фонды включают контрольные вопросы и типовые задания для практических занятий, контрольных работ, зачетов и экзаменов; тесты и компьютерные тестирующие

программы; примерную тематику рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить степень сформированности компетенций обучающихся.

ГБПОУ АТСП создает условия для максимального приближения форм проведения ЭК по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности - для чего, кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов привлекаются работодатели и преподаватели, читающие смежные дисциплины.

7.2. Государственная итоговая аттестация выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Государственная итоговая аттестация выпускника является обязательной и осуществляется после освоения в полном объеме ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Формы проведения государственной (итоговой) аттестации определены Положением о ГИА, утвержденным директором техникума. Обязательным условием по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) является проведение демонстрационного экзамена в рамках ГИА.

Необходимым условием допуска к государственной (итоговой) аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождение учебной и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

7. ХАРАКТЕРИСТИКА СРЕДЫ ТЕХНИКУМА. ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ РАЗВИТИЕ ОБЩИХ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ ВЫПУСКНИКОВ

В техникуме сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранению здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательного компонента образовательного процесса, включая развитие студенческого самоуправления, участие обучающихся в работе

общественных организаций, спортивных и творческих клубов. Основными формами социальной поддержки незащищенных студентов, реализующимися в ГБПОУ АТСП, являются:

1. *Стипендиальное обеспечение студентов осуществляется через выплаты академических, социальных стипендий.* Академическая стипендия выплачивается при условии окончания промежуточной аттестации на «отлично» и «хорошо» в установленные графиком учебного процесса сроки. Обучающимся только на «отлично» назначается повышенная стипендия.

Право на получение государственной социальной стипендии имеет студент, представивший в образовательное учреждение выдаваемую органом социальной защиты населения по месту жительства справку для получения государственной социальной помощи.

2. *Материальная поддержка студентов.* Нуждающимся студентам очной формы обучения оказывается материальная помощь, студентам из числа детей-сирот и детей, оставшихся без попечения родителей, выплачивается ежегодное пособие. Техникум взаимодействует по вопросам развития студенческого самоуправления и активизации досуговой и спортивно-оздоровительной студенческой деятельности с администрацией города и района, спортивными организациями, образовательными учреждениями и средствами массовой информации. Взаимодействия осуществляются на основе планов совместных мероприятий и разовых договоренностей. В воспитательных мероприятиях техникума принимают систематическое участие родители или родственники студентов, представители местных органов управления, работодатели. В рамках студенческого самоуправления создан студенческий совет.

Органом студенческого самоуправления также является совет обучающихся .