

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области

**Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Екатеринбургский политехникум»  
(ГАПОУ СО «ЕПТ»)**

СОГЛАСОВАН

Педагогическим советом  
(протокол от 07.06.2024 № 7)

Методическим советом  
(протокол от 04.06.2024 № 7)

УТВЕРЖДЕН

Приказом директора  
от 18.06.2024 № 118-ОД  
Директор

Н. А. Алтунина



## УЧЕБНЫЙ ПЛАН

государственного автономного профессионального образовательного  
учреждения Свердловской области «Екатеринбургский политехникум»

основной профессиональной образовательной программы  
среднего профессионального образования  
(программы подготовки специалистов среднего звена)

### «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

по специальности

**15.02.19 Сварочное производство**

**Квалификация:** Техник

**Форма обучения:** очная

**Нормативный срок обучения:** 3 года 10 месяцев

**Образовательная база:** основное общее образование

**Период обучения:** с 01.09.2024 по 30.06.2028

I курс – 2024-2025 учебный год

II курс – 2025-2026 учебный год

III курс – 2026-2027 учебный год

IV курс – 2027-2028 учебный год

Екатеринбург - 2024

## 1. Пояснительная записка

### 1.1. Нормативная база реализации основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

Настоящий учебный план разработан в соответствии со следующими нормативными документами, методическими рекомендациями:

Федеральным законом от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 30.11.2023 № 907 (зарегистрированным Министерством Юстиции Российской Федерации 29.12.2023 № 76769) (далее – ФГОС СПО);

Федеральным государственным образовательным стандартом среднего общего образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012 № 413;

Порядком организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762;

Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800;

Положением о практической подготовке обучающихся, утвержденным приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020 № 885/390;

Концепцией преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования, утвержденной распоряжением Министерства просвещения Российской Федерации от 30.04.2021 № Р-98;

Федеральной образовательной программой среднего общего образования, утвержденной приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 18.05.2023 № 371;

Профессиональными стандартами: 40.115 Специалист сварочного производства, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 03.12.2015 № 975н; 40.002 Сварщик, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 № 701н; 40.029 Слесарь-сборщик металлоконструкций, утвержденным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.07.2021 № 515н;

Проектом Примерной образовательной программы по специальности 15.02.19 Сварочное производство, разработанной ГБПОУ РО «Таганрогский техникум машиностроения и металлообработки «Тагмет» (2023 г.);

письмом Министерства образования и науки Российской Федерации от 20.10.2010 № 12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана ОПОП НПО/СПО»;

письмом Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения Российской Федерации от 08.04.2021 № 05-369 «О направлении методических рекомендаций» (Рекомендации, содержащие общие подходы к реализации образовательных программ среднего профессионального образования (отдельных их частей) в форме практической подготовки);

письмом Департамента государственной политики в сфере среднего

профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения Российской Федерации от 14.06.2024 № 05-1971 «О направлении рекомендаций» (Рекомендации по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования);

Уставом ГАПОУ СО «ЕПТ».

Учебный план определяет перечень, объем, последовательность и распределение по периодам обучения учебных дисциплин, междисциплинарных курсов (модулей), практики, иных видов учебной деятельности, формы промежуточной аттестации студентов.

## 1.2. Организация учебного процесса и режим занятий

Учебный год на всех курсах начинается 1 сентября и заканчивается на I, II, IV курсах - 30 июня, на III курсе - 07 июля.

Продолжительность учебной недели – шестидневная.

Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

При составлении расписания учебных занятий учитываются следующие требования: допускается группировка учебных занятий парами, продолжительность перерыв между занятиями в паре 10 минут, перерыва между парами 10 минут, 40 минут.

При формировании и реализации учебного плана для лиц, обучающихся на базе основного общего образования, учитываются следующие основные нормы освоения ППССЗ по специальности 15.02.19 Сварочное производство:

<b>Общий объем образовательной программы</b>	<b>5940 часов (165 недель)</b>
<b>Объем общеобразовательного цикла</b> (нормативный срок освоения федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования)	<b>1476 часов (41 неделя)</b>
В том числе:	
- обязательная аудиторная по учебным предметам общеобразовательного цикла	1458 часов
- промежуточная аттестация по учебным предметам общеобразовательного цикла в форме экзамена	18 часов
Внеаудиторная (самостоятельная) учебная работа обучающихся	Не предусмотрена
Каникулярное время	11 недель
<b>Нормативный срок освоения ППССЗ (обязательная учебная нагрузка)</b>	<b>4464 часа (124 недели)</b>
В том числе:	
- дисциплины (модули), включая учебные занятия (урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация, лекция, семинар), самостоятельную работу, промежуточную аттестацию	Не менее 2052 часов (57 недель)
- практика	Не менее 900 часов (25 недель)
- вариативная часть ППССЗ	Не менее 30 % от общего объема времени ОП 1296 часов (36 недель)
- государственная итоговая аттестация	216 часов (6 недель)
- самостоятельная работа	Не более 30 % от объема учебных

	циклов ППСЗ
Каникулярное время	2 недели
Максимальный объем учебной нагрузки обучающегося, включая все виды аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы по освоению ППСЗ	36 часов в неделю
Общий объем каникулярного времени в учебном году (при сроке обучения более 1 года)	Не менее 10 недель
Объем каникулярного времени в зимний период	Не менее 2 недель
Процент практикоориентированности ППСЗ (рекомендуемый)	50-65 %
Максимальное количество экзаменов в процессе промежуточной аттестации в учебном году (без учета экзаменов по физической культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям))	8
Максимальное количество зачетов в процессе промежуточной аттестации в учебном году (без учета зачетов по физической культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям))	10

Проведение консультаций для обучающихся организуется в групповой, индивидуальной, письменной, устной формах. Конкретные формы проведения консультаций определяются преподавателем при изучении дисциплины, междисциплинарного курса, профессионального модуля. Проводятся групповые консультации при подготовке к проведению экзаменов.

В период обучения на III курсе в 6 семестре с юношами проводятся учебные сборы (по освоению основ военной службы), с девушками – медицинская подготовка в рамках учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности».

Реализация аудиторных занятий по учебным дисциплинам и междисциплинарным курсам, имеющих практическую направленность («Иностранный язык», «Информатика», «Индивидуальный проект», «Иностранный язык в профессиональной деятельности», «Информационные технологии в профессиональной деятельности», «Инженерная графика», «Формирование ключевых компетенций цифровой экономики» и т.д.), осуществляется с делением групп на подгруппы. Минимальное количество обучающихся в подгруппе – 12-15 человек.

Реализация образовательной программы (отдельных ее частей) осуществляется в форме практической подготовки. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях техникума, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между техникумом и профильной организацией, осуществляющей деятельность по профилю образовательной программы. Объем практической подготовки отражается в плане учебного процесса.

В учебном плане предусмотрена учебная и производственная практика. Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских техникума (как рассредоточено, так и концентрированно), производственная практика организуется концентрированно на предприятиях города Екатеринбурга и Свердловской области. Практика осуществляется в соответствии с Положением о практической подготовке обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования в ГАПОУ СО «Екатеринбургский политехникум», утвержденным приказом директора от 11.11.2020 № 273-ОД.

Практикоориентированность образовательной программы составляет 69,34 %.

Объем практической подготовки в структуре образовательной программы: общеобразовательный цикл – 24,5 %;

социально-гуманитарный цикл – 58,9 %;  
 общепрофессиональный цикл – 48,3 %;  
 профессиональный цикл – 74,4 %.

Форма обучения по образовательной программе может быть временно изменена с очной на очную с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий в период действия на территории Свердловской области карантинных мер (или по иным основаниям в виду обстоятельств непреодолимой силы) на основании решения исполнительного органа государственной власти Свердловской области, осуществляющего функции учредителя, - Министерства образования и молодежной политики Свердловской области.

### 1.3. Общеобразовательный цикл ПССЗ

Общеобразовательный цикл программы подготовки специалистов среднего звена сформирован в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом среднего общего образования, утвержденным приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17.05.2012 № 413; федеральной образовательной программой среднего общего образования, утвержденной приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 18.05.2023 № 371; письмом Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения Российской Федерации от 14.06.2024 № 05-1971 «О направлении рекомендаций» (Рекомендации по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования).

Общеобразовательный цикл обеспечивает реализацию ФГОС СОО с учетом специфики получаемой профессии.

Общеобразовательный цикл учебного плана составляет 1476 часов обязательной аудиторной нагрузки.

**Общеобразовательный цикл** включает в себя 13 обязательных учебных предметов (в том числе 2 учебных предмета, изучаемых на углубленном уровне, из соответствующей профилю получаемой профессии предметной области и (или) смежной с ней предметной области):

Наименование предметной области ФГОС СОО	Наименование учебных предметов
Русский язык и литература	1. Русский язык (базовый уровень) 2. Литература (базовый уровень)
Иностранные языки	3. Иностранный язык (базовый уровень)
Математика и информатика	4. Математика (углубленный уровень) 5. Информатика (базовый уровень)
Общественно-научные предметы	6. История (базовый уровень) 7. Обществознание (базовый уровень) 8. География (базовый уровень)
Естественно-научные предметы	9. Физика (углубленный уровень) 10. Химия (базовый уровень) 11. Биология (базовый уровень)
Основы безопасности и защиты Родины	12. Основы безопасности и защиты Родины (базовый уровень)
Физическая культура	13. Физическая культура (базовый уровень)

В соответствии с требованиями ФГОС СОО в обязательную часть общеобразовательного цикла учебного плана включено выполнение обучающимися индивидуального проекта – элективный курс «Индивидуальный проект».

Часть, формируемая участниками образовательных отношений, в структуре учебного плана отсутствует в связи с распределением всего количества часов общеобразовательного цикла между обязательными учебными предметами и индивидуальным проектом в целях

обеспечения качественной реализации ФГОС СОО.

Освоение студентами содержания общеобразовательного цикла сопровождается текущим контролем успеваемости и промежуточной аттестацией.

Текущий контроль проводится в пределах учебного времени, отведенного на освоение соответствующих общеобразовательных учебных предметов, как традиционными, так и инновационными методами, включая компьютерные технологии.

Промежуточная аттестация проводится в форме зачетов, дифференцированных зачетов экзаменов за счет времени, отведенного на соответствующий общеобразовательный учебный предмет.

Экзамены проводятся по учебным предметам, изучаемым на углубленном уровне («Математика», «Физика»), по учебному предмету «Русский язык» как обязательному в рамках ФГОС СОО для государственной итоговой аттестации.

На проведение одного экзамена по учебному общеобразовательному предмету в учебном плане отводится 6 часов. Экзамены в рамках общеобразовательного цикла проводятся рассредоточено в течение последнего семестра изучения соответствующего учебного предмета.

Элективный курс «Индивидуальный проект» реализуется в виде групповых учебных занятий по освоению технологии проектной и исследовательской деятельности, а также в виде учебных занятий в малых группах с преподавателем учебного предмета, в рамках которого выполняется индивидуальный проект.

Индивидуальный проект представляет собой особую форму организации образовательной деятельности студентов (учебное исследование или учебный проект). Индивидуальный проект выполняется студентами самостоятельно под руководством преподавателя по выбранной теме в рамках одного или нескольких учебных предметов общеобразовательного цикла учебного плана с учетом специфики осваиваемой специальности. Индивидуальный проект выполняется студентами в течение учебного года, в рамках которого реализуется учебный предмет «Индивидуальный проект».

Результат индивидуального проекта должен быть представлен в виде завершеного учебного исследования или разработанного учебного проекта: информационного, творческого, социального, прикладного, инновационного, конструкторского, инженерного и т.д.

Общеобразовательный цикл реализуется на протяжении I и II курсов обучения.

Для обеспечения изучения общеобразовательных учебных предметов с учетом профильной направленности осваиваемой специальности, начиная с I курса, изучаются следующие учебные дисциплины и междисциплинарные курсы в соответствии с ФГОС СПО: СГ.05 «Основы финансовой грамотности», ОП.05 «Инженерная графика», ОП.07 «Материаловедение», ОП.11 «Введение в специальность», ОП.12 «Основы слесарных работ».

При этом организация образовательного процесса в течение всего периода обучения предполагает интеграцию содержания следующих общеобразовательных учебных предметов и дисциплин:

Общеобразовательный учебный предмет	Учебная дисциплина, МДК ФГОС СПО
Информатика	Инженерная графика Информационные технологии в профессиональной деятельности Формирование ключевых компетенций цифровой экономики
Математика	Основы финансовой грамотности Экономика организации Инженерная графика
Физика	Техническая механика Материаловедение

	Электротехника и электроника Метрология, стандартизация и сертификация
Химия	Материаловедение

В рамках интеграции предполагается проведение бинарных учебных занятий.

#### 1.4. Формирование вариативной части ППСЗ

Вариативная часть ППКРС реализуется в объеме: 1368 часов, в том числе обязательный профессиональный блок – 272 часа (профессиональный цикл – 272 часа), дополнительный профессиональный блок – 1096 часов (общепрофессиональный цикл – 380 часов, профессиональный цикл – 716 часов)

Вариативная часть ППСЗ направлена на формирование дополнительных профессиональных компетенций выпускников в области будущей профессиональной деятельности.

Основанием для распределения вариативной части ППСЗ являются:

необходимость повышения качества подготовки обучающихся по специальности, расширения базовых знаний студентов для освоения профессиональных модулей;

углубление освоения профессиональных и общих компетенций с учетом требований профессиональных стандартов 40.115 Специалист сварочного производства, 40.002 Сварщик; 40.029 Слесарь-сборщик металлоконструкций; оценочных материалов для проведения демонстрационного экзамена и чемпионата по профессиональному мастерству «Профессионалы» по профилю специальности; ключевых работодателей – профильных организаций;

обеспечение конкурентоспособности выпускников на рынке труда Свердловской области за счет введения дополнительных (новых) видов деятельности:

1) **Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»** и соответствующих ему профессиональных компетенций:

Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПК 5.1. Проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе (далее – РАД)	<b>Навыки:</b> проверки оснащенности сварочного поста РАД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РАД; проверки наличия заземления сварочного поста РАД
	<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД
	<b>Знания:</b> устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД; назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов
ПК 5.2. Настраивать сварочное оборудование для РАД	<b>Навыки:</b> настройки оборудования РАД для выполнения сварки
	<b>Умения:</b> настраивать сварочное оборудование для РАД
	<b>Знания:</b> основные группы и марки материалов, свариваемых РАД; сварочные (наплавочные) материалы для РАД
ПК 5.3. Выполнять	<b>Навыки:</b>

предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	владения техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	<b>Умения:</b> владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	<b>Знания:</b> режимы подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
ПК 5.4. Выполнять РАД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	<b>Навыки:</b> выполнения РАД простых деталей неответственных конструкций
	<b>Умения:</b> владеть техникой РАД простых деталей, неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
	<b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых РАД; сварочные (наплавочные) материалы для РАД; техника и технология РАД для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

2) **Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»** и соответствующих ему профессиональных компетенций:

Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПК 6.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)	<b>Навыки:</b> проверки оснащённости сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД
	<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД
	<b>Знания:</b> устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД; назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
ПК 6.2. Настраивать сварочное оборудование для РД	<b>Навыки:</b> настройки оборудования РД для выполнения сварки
	<b>Умения:</b> настраивать сварочное оборудование для РД
	<b>Знания:</b>

	основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
ПК 6.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	<b>Навыки:</b> выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
	<b>Умения:</b> владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	<b>Знания:</b> выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
ПК 6.4. Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	<b>Навыки:</b> выполнения РД простых деталей неответственных конструкций; выполнения дуговой резки простых деталей
	<b>Умения:</b> владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла
	<b>Знания:</b> техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; дуговая резка простых деталей; основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
ПК 6.5. Выполнять дуговую резку металла	<b>Навыки:</b> владения техникой дуговой резки металла
	<b>Умения:</b> владеть техникой дуговой резки металла
	<b>Знания:</b> дуговая резка простых деталей

3) **Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе»** и соответствующих ему профессиональных компетенций:

Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПК 7.1. Проверять работоспособность и исправность оборудования для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе	<b>Навыки:</b> проверки оснащённости сварочного поста; проверки работоспособности и исправности оборудования сварочного поста; проверки наличия заземления сварочного поста
	<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность оборудования для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе
	<b>Знания:</b> устройство сварочного и вспомогательного оборудования для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном

	<p>газе; назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов</p>
ПК 7.2. Настраивать сварочное оборудование для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе	<p><b>Навыки:</b> настройки сварочного оборудования для выполнения дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе</p>
	<p><b>Умения:</b> настраивать сварочное оборудование для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе</p>
	<p><b>Знания:</b> основные группы и марки материалов, свариваемых дуговой сваркой плавящимся электродом в защитном газе; сварочные материалы для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе</p>
ПК 7.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	<p><b>Навыки:</b> выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</p>
	<p><b>Умения:</b> владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>
	<p><b>Знания:</b> выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p>
ПК 7.4. Выполнять дуговую сварку плавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	<p><b>Навыки:</b> выполнения дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций</p>
	<p><b>Умения:</b> владеть техникой дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>
	<p><b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых дуговой сваркой плавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых дуговой сваркой плавящимся электродом в защитном газе; сварочные материалы для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе; техника и технология дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и</p>

	горизонтальном пространственном положении сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
--	---

4) **Выполнение работ по профессии рабочего 18549 Слесарь по сборке металлоконструкций (сборка простых металлоконструкций)** и соответствующих ему профессиональных компетенций:

Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ПК 8.1. Изготавливать простые детали из листового, сортового и фасонного проката	<p><b>Навыки:</b></p> <p>разметка простых деталей по шаблонам; подготовка рабочего места при изготовлении деталей; выбор инструмента для изготовления простых деталей; рубка и резка вручную заготовок из листового, сортового и фасонного проката; резка на гильотинных ножницах и пресс-ножницах заготовок из листового проката; маркировка металла ударным способом; вырубка и вырезка прокладок по разметке вручную; опиливание простых деталей; зачистка заусенцев; нарезание резьб вручную метчиками и плашками; сверление, рассверливание и развертывание отверстий по разметке на станках и переносным механизированным инструментом; гибка деталей из листового проката; правка деталей из листового проката; контроль размеров простых деталей</p>
	<p><b>Умения:</b></p> <p>читать чертежи простых деталей; читать технологическую документацию; подготавливать рабочее место в соответствии с требованиями рационального и безопасного выполнения работ; выбирать инструмент и приспособления, соответствующие производимым работам; использовать ручной слесарный инструмент для резки проката; использовать ручной слесарный инструмент для рубки проката; использовать механическое оборудование для резки проката; использовать ручной слесарный инструмент для опиливания; использовать ручной слесарный инструмент для разметки; использовать ручной инструмент для маркировки металла ударным способом; использовать специальные приспособления для гибки; обрабатывать отверстия на станках; обрабатывать отверстия переносным механизированным инструментом; выбирать технологические режимы обработки отверстий; нарезать наружную и внутреннюю резьбу; использовать универсальный измерительный инструмент для контроля деталей</p>
	<p><b>Знания:</b></p> <p>система допусков и посадок в объеме выполняемой работы; требования к шероховатости поверхностей деталей; наименование и назначение ручного слесарного инструмента; правила использования ручного слесарного инструмента; правила эксплуатации оборудования для резки проката;</p>

	<p>способы разметки деталей;  правила маркировки металла;  правила эксплуатации механизированного инструмента для обработки отверстий;  правила эксплуатации станков для обработки отверстий;  наименование и назначение металлорежущих инструментов для обработки отверстий;  виды и назначение металлорежущих инструментов для нарезания резьбы;  технологические режимы обработки отверстий;  способы правки деталей и узлов металлоконструкций;  способы гибки деталей;  виды и назначение приспособлений для гибки деталей;  наименование и назначение контрольно-измерительного инструмента;  правила использования контрольно-измерительного инструмента;  наименование и назначение слесарных приспособлений;  способы заточки слесарного инструмента;  свойства материалов, применяемых в металлоконструкциях;  марки и сортамент материалов, применяемых в металлоконструкциях;  марки инструментальных материалов;  виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по изготовлению простых деталей;  требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</p>
<p>ПК 8.2. Сборка простых металлоконструкций под сварку и клепку</p>	<p><b>Навыки:</b>  правка деталей и узлов простых металлоконструкций;  установка болтов и шпилек в совмещаемые отверстия простых металлоконструкций;  прихватка электросваркой деталей простых металлоконструкций в процессе сборки;  сборка простых металлоконструкций по чертежам и эскизам с применением универсально-сборочных и специальных приспособлений;  подготовка поверхностей деталей и простых металлоконструкций под окрашивание;  снятие защитных покрытий с деталей и узлов металлоконструкций после окрашивания</p> <p><b>Умения:</b>  читать чертежи простых металлоконструкций;  читать технологическую документацию;  подготавливать рабочее место в соответствии с требованиями рационального и безопасного выполнения работ;  выбирать инструмент и приспособления, соответствующие производимым работам;  использовать слесарно-монтажный инструмент для соединения деталей;  производить прихватку деталей простых металлоконструкций электросваркой в процессе сборки;  использовать универсальный измерительный инструмент для контроля собранной конструкции;  подготавливать поверхности металлических деталей и узлов под окрашивание</p> <p><b>Знания:</b></p>

	<p>система допусков и посадок в объеме выполняемой работы;  наименование и назначение слесарно-монтажного инструмента;  правила использования слесарно-монтажного инструмента;  методы и приемы сборки;  правила выполнения сварных соединений;  наименование и назначение контрольно-измерительного инструмента;  правила использования контрольно-измерительного инструмента;  методы правки деталей и узлов металлоконструкций;  методы очистки поверхностей под окрашивание;  виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по сборке узлов металлоконструкций;  требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности</p>
--	--

Объем учебной нагрузки вариативной части ППССЗ использован для увеличения объема времени, отведенного на изучение учебных дисциплин и профессиональных модулей обязательной части ППССЗ, введения новых учебных дисциплин в общепрофессиональный циклы, новых профессиональных модулей в профессиональный цикл.

Индекс	Наименование учебных циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Объем вариативной части ППССЗ (академических часов)	Примечание
<b>ОПБ</b>	<b>Обязательный профессиональный блок</b>	<b>272</b>	
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>128</b>	
<b>ПМ.04</b>	<b>Организация и планирование работ на сборочно-сварочном участке</b>	<b>18</b>	
МДК.04.01	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	18	Доп. содержание (ПА)
<b>ПМ.05</b>	<b>Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»</b>	<b>110</b>	
МДК.05.01	Основное и вспомогательное оборудование применяемое для сварки неплавящимся электродом в защитном газе	36	Доп. содержание
МДК.05.02	Технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	38	Доп. содержание
УП.05	Учебная практика	36	Доп. содержание
<b>ПДП.00</b>	<b>Производственная (преддипломная) практика</b>	<b>144</b>	Доп. содержание
<b>ДПБ</b>	<b>Дополнительный профессиональный блок</b>	<b>1096</b>	
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>380</b>	
ОП.11	Введение в специальность	32	Нов. дисциплина
ОП.12	Основы слесарных работ	58	Нов. дисциплина
ОП.13	Допуски и технические	36	Нов. дисциплина

	измерения		
ОП.14	Профессиональный электроинструмент	56	Нов. дисциплина
ОП.15	Оборудование, механизация и автоматизация сварочных процессов	70	Нов. дисциплина
ОП.16	Формирование ключевых компетенций цифровой экономики	48	Нов. дисциплина
ОП.17	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	48	Нов. дисциплина
ОП.18	Карьерное моделирование	32	Нов. дисциплина
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>716</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	<b>716</b>	
<b>ПМ.06</b>	<b>Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»</b>	<b>272</b>	Новый ПМ
МДК.06.01	Основы технологии сварки	36	
МДК.06.02	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов	38	
УП.06	Учебная практика	72	
ПП.06	Производственная практика	108	
ПМ.06.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю	18	
<b>ПМ.07</b>	<b>Выполнение работ по профессии рабочего «Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе»</b>	<b>272</b>	Новый ПМ
МДК.07.01	Техника и технология дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе	74	
УП.07	Учебная практика	72	
ПП.07	Производственная практика	108	
ПМ.07.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю	18	
<b>ПМ.08</b>	<b>Выполнение работ по профессии рабочего 18549 Слесарь по сборке металлоконструкций</b>	<b>172</b>	Новый ПМ
МДК.08.01	Технология сборки металлоконструкций	46	
УП.08	Учебная практика	36	
ПП.08	Производственная практика	72	
ПМ.08.ЭК	Экзамен по профессиональному модулю	18	
	<b>Итого:</b>	<b>1368</b>	

Содержание вариативной части ППСЗ формируется совместно с представителями работодателей. Обоснование вариативной части основной профессиональной

образовательной программы среднего профессионального образования (программы подготовки специалистов среднего звена) по специальности 15.02.19 Сварочное производство является структурным компонентом ППССЗ.

### **1.5. Порядок аттестации обучающихся**

Оценка качества освоения ППССЗ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация определяют соответствие персональных достижений обучающихся поэтапным требованиям ППССЗ.

Текущий контроль успеваемости осуществляется в течение семестра и по его итогам в соответствии с рабочими программами учебных предметов, дисциплин, профессиональных модулей.

Промежуточная аттестация по учебным предметам, дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям проходит в форме зачета, дифференцированного зачета, экзамена, экзамена квалификационного (экзамена по профессиональному модулю). Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет времени, отводимого на освоение учебных предметов, дисциплин, междисциплинарных курсов, практики. Экзамены проводятся рассредоточено после освоения учебного предмета, дисциплины, междисциплинарного курса.

Экзамены квалификационные проводятся после освоения всех составляющих профессионального модуля. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций – баз практики.

Порядок проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации определяется Положением о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся ГАПОУ СО «Екатеринбургский политехникум», утвержденным приказом директора от 11.11.2020 № 273-ОД.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план ППССЗ.

Государственная итоговая аттестация выпускников не может быть заменена оценкой уровня их подготовки на основе текущего контроля успеваемости и результатов промежуточной аттестации.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта (работы).

Государственная итоговая аттестация проводится в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800, программой государственной итоговой аттестации по специальности, локальными нормативными актами ГАПОУ СО «ЕПТ».

## 2. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

### 2.1. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика		Промежуточная аттестация (экзамены по ФГОС СПО)	Государственная итоговая аттестация	Всего	Каникулы
			по профилю специальности	преддипломная				
I курс	40 (17/23)	-	-	-	1 (0/1)	-	41	11 (2/9)
II курс	33,5 (15/18,5)	7 (2/5)	-	-	0,5 (0/0,5)	-	41	11 (2/9)
III курс	27 (5,5/21,5)	4 (1/3)	9 (9/0)	-	2 (1,5/0,5)	-	42	10 (2/8)
IV курс	8,5 (8,5/0)	3 (3/0)	16 (4/12)	4 (0/4)	3,5 (1,5/2)	6 (0/6)	41	2 (2/0)
Всего	109	14	25	4	7	6	165	34

### 2.2. Сводные данные по бюджету времени (в часах)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика		Промежуточная аттестация (экзамены по ФГОС СПО)	Государственная итоговая аттестация	Всего	Каникулы
			по профилю специальности	преддипломная				
I курс	1440	-	-	-	36	-	1476	396
II курс	1206	252	-	-	18	-	1476	396
III курс	972	144	324	-	72	-	1512	360
IV курс	306	108	576	144	126	216	1476	72
Всего	3924	504	900	144	252	216	5940	1224







#### 4. Перечень комплексных форм промежуточной аттестации

№ п/п	Семестр проведения промежуточной аттестации	Форма промежуточной аттестации	Наименование учебных предметов, дисциплин, междисциплинарных курсов, профессиональных модулей, практик
1.	3	Комплексный дифференцированный зачет	МДК.06.01 Основы технологии сварки МДК.06.02 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов
2.	4	Комплексный экзамен	МДК.01.01 Технология сварочных работ МДК.01.02 Основное оборудование для производства сварных конструкций
3.	4	Комплексный дифференцированный зачет	МДК.05.01 Основное и вспомогательное оборудование применяемое для сварки неплавящимся электродом в защитном газе МДК.05.02 Технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
4.	5	Комплексный дифференцированный зачет	МДК.02.01 Основы расчета и проектирования сварных конструкций МДК.02.02 Основы проектирования технологических процессов
5.	6	Комплексный экзамен	МДК.02.01 Основы расчета и проектирования сварных конструкций МДК.02.02 Основы проектирования технологических процессов

В процессе реализации образовательной программы данный перечень может быть изменен.

#### 5. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений

№ п/п	Наименование
<b>Кабинеты:</b>	
1.	Кабинет гуманитарных и социально-экономических дисциплин
2.	Кабинет инженерной графики
3.	Кабинет информатики и информационных технологий
4.	Кабинет экономики и менеджмента
5.	Кабинет безопасности жизнедеятельности и охраны труда
6.	Кабинет метрологии, стандартизации и сертификации
7.	Кабинет технологических процессов в машиностроении
8.	Кабинет расчета и проектирования сварных соединений
9.	Кабинет технологии электрической сварки плавлением
<b>Лаборатории:</b>	
10.	Лаборатория технической механики
11.	Лаборатория электротехники и электроники
12.	Лаборатория материаловедения
13.	Лаборатория испытания материалов и контроля качества сварных соединений
<b>Мастерские:</b>	
14.	Мастерская слесарная
15.	Мастерская сварочная

<b>Спортивный комплекс</b>	
16.	Спортивный зал
17.	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
18.	Стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы
<b>Залы:</b>	
19.	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
20.	Актный зал