Министерство образования Калининградской области
Государственное бюджетное учреждение
Калининградской области
профессиональная образовательная организация
«Полесский техникум профессиональных технологий»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

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

вид подготовки – базовый уровень
форма подготовки – очная

Полесск

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения
1.1. Основная профессиональная программа (ОПОП) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
1.2. Нормативные документы для разработки ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
1.3. Общая характеристика основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (СПО)
1.4. Требования к абитуриенту
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
2.1. Область профессиональной деятельности выпускника
2.2. Объекты профессиональной деятельности выпускника
2.3. Виды профессиональной деятельности выпускника
3. Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП)
4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
4.1. График учебного процесса
4.2 Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
4.3. Аннотация рабочих программ учебных дисциплин (модулей) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
4.4. Программа учебной и производственной практик
5. Фактическое ресурсное обеспечение ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).
5.1. Кадровое обеспечение учебного процесса
5.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса
5.3. Материально-техническое обеспечение учебного процесса
6. Характеристика среды техникума, обеспечивающие развитие общих и профессиональных компетенций выпускников
7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
7.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация
7.2. Государственная (итоговая) аттестация выпускников ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)
Приложение 1

1. Общие положения

1.1. Основная профессиональная программа (ОПОП) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

ОПОП представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную в ГБУ КО ПОО «Полесском техникуме профессиональных технологий» с учетом требований рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

ОПОП регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной специальности и включает в себя: учебный план, аннотации на рабочие программы учебных дисциплин (модулей) и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся, а также аннотации программ учебной и производственной практик, график учебного процесса и методические материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной программы.

1.2. Нормативные документы для разработки ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Нормативную правовую базу разработки ОПОП составляют:

- Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ;
- Федеральный государственный образовательный стандарт по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утверждённый приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. N 50, зарегистрировано в Минюсте России 24 февраля 2016 г. N 41197.
- Нормативно-методические документы Минобрнауки России;
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования,

утверждённый приказом Минобрнауки России от 14.06.2013г № 464;

- Устав государственного бюджетного учреждения Калининградской области профессиональной образовательной организации «Полесский техникум профессиональных технологий»;
- Локальные акты образовательного учреждения;
- Примерная основная профессиональная образовательная программа.

1.3. Общая характеристика основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования (СПО).

1.3.1. Цель ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

ОПОП имеет своей целью развитие у студентов личностных качеств, а также формирование общих и профессиональных компетенций в соответствие с требованиями ФГОС СПО по данной профессии.

Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по изготовлению, реконструкции, монтажу, ремонту и строительству конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

1.3.2. Срок освоения ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

<table>
<tr><td>Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС</td><td>Наименование квалификации (профессий, должностей по профессиональному стандарту "Сварщик") <1></td><td>Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения <2></td></tr>
<tr><td>среднее общее образование</td><td rowspan="2">Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
Газосварщик
Сварщик ручной сварки полимерных материалов
Сварщик термитной сварки</td><td>10 месяцев</td></tr>
<tr><td>основное общее образование</td><td>2 года 10 месяцев <3></td></tr>
</table>

1.3.3. Трудоемкость ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

	При сроке обучения:	
	10 месяцев	2 года 10 месяцев
Обучение по учебным циклам и разделу "Физическая культура"	16 нед.	20 нед.
Учебная практика	22 нед.	39 нед.
Производственная практика		
Промежуточная аттестация	1 нед.	1 нед.
Государственная итоговая аттестация	2 нед.	3 нед.
Каникулы	2 нед.	2 нед.
Итого	43 нед.	65 нед.

1.4. Требования к абитуриенту

Абитуриент при поступлении должен иметь один из документов государственного образца:

- аттестат об основном общем образовании;
- аттестат о среднем (полном) общем образовании.

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

2.1. 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.

2.3. Виды профессиональной деятельности выпускника:

- Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
- Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе;
- Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением;
- Газовая сварка (наплавка);
- Термитная сварка;
- 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).

3. Требования к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП)

1. Выпускник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

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.

2. Выпускник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

2.1 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.

2.2. 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.

2.3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.

ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварка (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 сварка (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

2.4. 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.

2.5. 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.

2.6. 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.

2.7. 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 комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.

ПК 7.3. Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.

ПК 7.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.

4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

4.1. График учебного процесса

В графике учебного процесса указывается последовательность реализации ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) по годам, включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации, каникулы.

График учебного процесса ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) дан в Приложении 1.

4.2. Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Учебный план определяет такие качественные и количественные характеристики ОПОП 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 учебных занятий;
- распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по семестрам;
- распределение по семестрам и 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.

Максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся при очной форме обучения составляет 36 академических часов в неделю.

Обязательная аудиторная нагрузка студентов предполагает лекции, практические занятия, включая семинары.

Соотношение часов между аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) работой студентов составляет в целом по образовательной программе 70:30.

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

ОПОП СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривает изучение следующих учебных циклов:

- общепрофессионального;
- профессионального

и разделов:

- физическая культура;
- учебная практика;
- производственная практика;
- промежуточная аттестация;
- государственная итоговая аттестация.

Обязательная часть основной профессиональной образовательной программы по циклам составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение. Вариативная часть (20%) дает возможность расширения и (или) углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования.

Дисциплины вариативной части определены образовательным учреждением в соответствии с потребностями работодателей.

Общепрофессиональный циклы состоит из дисциплин. Профессиональный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с основными видами деятельности.

В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная практика и производственная практика (по профилю специальности).

Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) приведен в Приложении 1.

4.3. Аннотация рабочих программ учебных дисциплин (модулей) профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Индекс	Наименование циклов, дисциплин и профессиональных модулей, междисциплинарных курсов	Содержание дисциплины	Обязательная и аудиторная нагрузка	Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины
ОП.00 Общепрофессиональный учебный цикл				
ОП.01.	Основы инженерной графики	Основные правила чтения конструкторской документации; общие сведения о сборочных чертежах; основы машиностроительного черчения; требования единой системы конструкторской документации		ОК 4 - 6 ПК 1.1, 1.2,
ОП.03	Основы электротехники	Единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников; методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей; свойства постоянного и переменного электрического тока; принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;		ОК 2, 3, 6 ПК 1.1

		электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь; свойства магнитного поля; двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия; правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании; аппаратуру защиты электродвигателей; методы защиты от короткого замыкания; заземление, зануление;		
ОП.04	Основы материаловедения	Наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена); правила применения охлаждающих и смазывающих материалов; механические испытания образцов материалов;		ОК 1, 2, 4 - 6
ОП.05	Допуски и технические измерения	Системы допусков и посадок, точность обработки, квалитеты, классы точности; допуски и отклонения формы и		ОК 2 - 6 ПК 1.6, 1.9

		расположения поверхностей;		
ОП.06	Основы экономики	Общие принципы организации производственного и технологического процесса; механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях; цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли;		ОК 1, 4, 6, 7
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России; основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации; основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия		ОК 1 - 6.

		гражданской обороны; способы защиты населения от оружия массового поражения; меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах; организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке; основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО; область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы; порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.		
П.00 Профессиональный учебный цикл				
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.	Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость		ПК 1.1 - 1.8
МДК.01.01	Основы			

	технологии сварки и сварочное оборудование	проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку; устройство вспомогательного		
МДК 01.02	Технология производства сварных конструкций			
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.			
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений.			

		оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки; правила хранения и транспортировки сварочных материалов;		
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные		ПК 2.1 - 2.4
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами			

		(наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;		
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе; сварочные (наплавочные) материалы для		ПК 3.1 - 3.3
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе			

		ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы); правила эксплуатации газовых баллонов; техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;		

ПМ.04.	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых		ПК 4.1 - 4.3
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе			

		(наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.		
МП.05	Газовая сварка (наплавка)	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой); основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой); сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки); технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; правила эксплуатации газовых баллонов; правила обслуживания переносных газогенераторов; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;		ПК 5.1 - 5.3
МДК.05.01	Техника и технология газовой сварки (наплавки)			
МП.06	Термитная сварка	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов,		ПК 6.1 - 6.5
МДК.06.01	Техника и технология термитной сварки			

		свариваемых термитной сваркой; сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни, термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси; правила и способы: подготовки сварочных материалов, входящих в термитные смеси (измельчение и просев); приготовления отдельных компонентов и составление термитной смеси; упаковки и укладки компонентов термита; подготовки и установки паяльно-сварочных стержней; правила испытаний пробных порций термита; устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки; технику и технологию термитной сварки для сварки различных деталей и конструкций; причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения;		
ПМ.07	Сварка ручным способом с внешним	Основные группы и марки материалов, свариваемых		ПК 7.1 - 7.4

	источником нагрева деталей из полимерных материалов	сваркой нагретым газом, сваркой нагретым инструментом и экструзионной сваркой; сварочные материалы для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки; основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом и экструзионной сварки; техника и технология сварки нагретым газом, сварки нагретым инструментом, экструзионной сварки стыковых, нахлесточных,		
МДК.07.01	Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов			

		угловых и тавровых сварных соединений различных деталей и конструкций; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.		
ФК.00	Физическая культура	Использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; знать: о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни.		ОК 1 - 7

4.4. Программы учебной и производственной практик

Согласно п. 7.12. ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) практика является обязательным разделом ОПОП. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривает следующие виды практик: учебная и производственная.

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Учебная практика и производственная практика (по профилю специальности) проводятся при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуются концентрированно.

Практики закрепляют знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов и способствуют комплексному формированию общих и профессиональных компетенций обучающихся.

4.4.1. Программы учебных практик

При реализации ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) предусматривается прохождение учебной практики на базе техникума с использованием кадрового и методического потенциала предметно-цикловой комиссии.

Целями учебной практики являются:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин;
- развитие и накопления специальных навыков, изучение и участие в разработке организационно-методических и нормативных документов для решения отдельных задач по месту прохождения практики;
- усвоение приемов, методов и способов обработки, представления и интерпретации результатов проведенных практических исследований;
- приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности или в отдельных ее разделах.

Задачи учебной практики:

- закрепить знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов;
- выработать практические навыки и способствовать комплексному формированию общих и профессиональных компетенций обучающихся.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета на основании предоставляемых отчетов.

4.4.2. Программа производственной практики

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Производственная практика проводится на предприятиях, организациях, учреждениях независимо от их организационно - правовых форм.

Цель производственной практики:

- непосредственное участие студента в деятельности организации;

- закрепление теоретических знаний, полученных во время аудиторных занятий, учебной практики;
- приобретение профессиональных умений и навыков;
- приобщение студента к социальной среде организации с целью приобретения социально-личностных компетенций, необходимых для работы в профессиональной сфере;
- сбор необходимых материалов для написания выпускной квалификационной работы.

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета на основании предоставленных отчетов и отзывов с мест прохождения практики.

5. Фактическое ресурсное обеспечение ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Основная профессиональная образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ОПОП.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

5.1. Кадровое обеспечение учебного процесса

Реализация ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Преподаватели, отвечающие за освоение обучающимися профессионального цикла, имеют высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (междисциплинарного курса в рамках модуля), имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы, проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Педагогические кадры, осуществляющие руководство практикой имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы

и проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение учебного процесса

Реализация ОПОП профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) основной профессиональной образовательной программы. Во время самостоятельной подготовки и по ряду дисциплин обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

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

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам

всех циклов, изданными за последние 5 лет.

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

Образовательное учреждение предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

5.3. Материально-техническое обеспечение учебного процесса

5.3.1 Кабинеты:

- технической графики;
- безопасности жизнедеятельности и охраны труда;
- теоретических основ сварки и резки металлов.

5.3.2 Лаборатории:

- материаловедения;
- электротехники и сварочного оборудования;
- испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

5.3.3 Мастерские:

- слесарная;
- сварочная для сварки металлов;
- сварочная для сварки неметаллических материалов.

5.3.4 Полигоны:

- сварочный.

5.3.5 Спортивный комплекс:

- спортивный зал;
- открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;

5.3.6 Залы:

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

Перечень минимально необходимого набора 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;
струбцины 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 должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

6. Характеристика среды техникума, обеспечивающие развитие общих и профессиональных компетенций выпускников

В техникуме сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения 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 ГБУ КО ПОО «ПТПТ», 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 поселений, 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 старостат.

7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

В соответствии с ФГОС СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (п. 8.1.) и Типовым положением об ОУ СПО оценка качества освоения обучающимися основных профессиональных образовательных программ включает 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.

7.1. 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 зачётов и зачетов.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится во время сессий, которыми заканчивается каждый семестр.

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

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 ОПОП 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 и позволяющие 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 курсовых работ,

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

ГБУ КО ПОО «ПТПТ» создает условия для максимального приближения программ текущей и промежуточной аттестации обучающихся 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 активно привлекаются преподаватели, читающие смежные дисциплины и потенциальные работодатели.

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

Государственная (итоговая) аттестация выпускника образовательного учреждения среднего профессионального образования является обязательной и осуществляется после освоения ОПОП специальности профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в полном объеме.

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

Государственная (итоговая) аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломная работа), тематика которой соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определены в ГБУ КО ПОО «ПТПТ» на основании порядка проведения государственной (итоговой) аттестации выпускников по программам СПО, утвержденного федеральным органом

исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования.

Приложение 1.

Учебный план
основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).
ГБУ КО ПОО «ПТПТ»

Квалификация: **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**
Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
Газосварщик
Сварщик ручной сварки полимерных материалов
Сварщик термитной сварки

срок обучения: 2 года 10 месяцев
на базе основного общего образования

Индекс	Наименование циклов, разделов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час.)					Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)					
			максимальная	самостоятельная работа	Обязательная аудиторная			I курс		II курс		III курс	
					всего занятий	занятий в подгруппах (лаб. и практ. занятий)	курсовых работ (проектов)	1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.	6 сем
								16,5 нед.	22,5 нед.	16,5 нед.	22,5 нед.	16,5 нед.	21,5 нед
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
О.00	**Общеобразовательный цикл**	**3/14/3**	**3164**	**1112**	**2052**	**1251**	**0**	**540**	**543**	**378**	**411**	**0**	**180**
	Базовые общеобразовательные предметы	**3/8/1**	**2034**	**735**	**1299**	**821**	**0**	**404**	**339**	**288**	**268**	**0**	**0**
ОУД.01	Русский язык и литература	-,-,-,Э	428	143	285	143		68	72	56	89		
ОУД.02	Иностранный язык	-,-,-,ДЗ	257	86	171	171		34	50	34	53		
ОУД.04	История	-,-,-,ДЗ	257	86	171	86		38	46	30	57		
ОУД.05	Физическая культура	З,З,З,ДЗ	342	171	171	171		35	35	32	69		

ОУД.06	ОБЖ	-,ДЗ	108	36	72	36			36	36			
ОУД.07	Химия	-,ДЗ	171	57	114	57		52	62				
ОУД.08	Обществознание (вкл. экономику и право)	-,ДЗ	257	86	171	86		71		100			
ОУД.09	Биология	ДЗ	54	18	36	18		36					
ОУД.10	География	-,ДЗ	108	36	72	36		34	38				
ОУД.11	Экология	ДЗ	54	18	36	18		36					
	Профильные общеобразовательные дисциплины	**0/3/2**	**860**	**287**	**573**	**341**	**0**	**136**	**204**	**90**	**143**	**0**	**0**
ОУД.12	Математика: алгебра, начала математического анализа, геометрия	-,ДЗ,-,Э	428	143	285	143		52	90	50	93		
ОУД.13	Информатика	-,-, -,ДЗ	162	54	108	108		44	64				
ОУД.14	Физика	-,ДЗ,Э	270	90	180	90		40	50	40	50		
	Дисциплины по выбору	**0/3/0**	**270**	**90**	**180**	**90**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**180**
ПОО.01	Бизнес-практикум	ДЗ	90	30	60	30							60
ПОО.02	Культура и психология профессионального общения	ДЗ	72	24	48	24							48
ПОО.03	Технология	-,ДЗ	54	18	36	18							36
ПОО.04	Основы исследовательской деятельности	ДЗ	54	18	36	18							36
ОП	**Общепрофессиональные цикл**	**0/7/0**	**363**	**121**	**242**	**121**	**0**	**54**	**0**	**0**	**76**	**46**	**66**
ОП.01	Основы инженерной графики	ДЗ	81	27	54	27		54					
ОП.03	Основы электротехники	ДЗ	75	25	50	25						20	30
ОП.04	Основы материаловедения	ДЗ,ДЗ	60	20	40	20					40		
ОП.05	Допуски и технические измерения	ДЗ	54	18	36	18					36		
ОП.06	Основы экономики	ДЗ	54	18	36	18							36
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ	39	13	26	13						26	
П.00	**Профессиональный цикл**	**0/2/5**	**654**	**218**	**1840**	**1288**	**0**	**0**	**260**	**216**	**320**	**492**	**552**
ПМ.00	**Профессиональные модули**	**0/2/5**	**654**	**218**	**1840**	**218**	**0**	**0**	**260**	**216**	**320**	**492**	**552**

ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.	**0/3/1**	**282**	**94**	**476**	**94**	**0**	**0**	**260**	**216**	**0**	**0**	**0**
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	-,ДЗ	42	14	28	14			28				
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций		36	12	24	12			24				
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.		36	12	24	12			24				
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений.		36	12	24	12			24				
МДК.01.05	Нормативно-техническая документация и система аттестации в сварочном производстве		54	18	36	18				36			
МДК.01.06	Технический английский		78	26	52	26			52				
УП.01	Учебная практика	ДЗ			216				108	108			
ПП.01	Практика по профилю специальности	ДЗ			72					72			
ПМ.02	**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**	**0/2/2**	**144**	**48**	**384**	**48**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**384**	**0**
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	-,Э	144	48	96	48						96	
УП.02	Учебная практика	ДЗ			216							216	
ПП.02	Практика по профилю специальности	ДЗ			72							72	
ПМ03	**Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном**	**0/1/2**	**99**	**33**	**552**	**33**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**552**

	газе												
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	Э	99	**33**	66	33							66
УП.03	Учебная практика				342								342
ПП.03	Практика по профилю специальности	-,ДЗ			144								144
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	**0/2/2**	**75**	**25**	**320**	**25**	**0**	**0**	**0**	**0**	**320**	**0**	**0**
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	-,Э	75	**25**	50	25					50		
УП.04	Учебная практика	-,ДЗ			198						198		
ПП.04	Практика по профилю специальности	-,ДЗ			72						72		
ПМ.05	Газовая сварка (наплавка)	0/1/2	84	**28**	128	28	**0**	0	0	0	0	128	0
МДК.05.01	Техника и технология газовой сварки (наплавки)		84	**28**	56	28						56	
УП.05	Учебная практика				36							36	
ПП.05	Практика по профилю специальности				36							36	
ПМ.06	Термитная сварка	**0/1/2**	**54**	**18**	**108**	**18**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**108**	**0**
МДК.06.01	Техника и технология термитной сварки		54	**18**	36	18						36	
УП.06	Учебная практика				36							36	
ПП.06	Практика по профилю специальности				36							36	

ПМ.07	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов	**0/1/2**	**54**	**18**	**108**	**18**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**108**	**0**	
МДК.07.01	Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов	-,Э	54	**18**	36	18						36		
УП.07	Учебная практика				36							36		
ПП.07	Практика по профилю специальности	ДЗ			36							36		
Ф.														
ФК.00	Физическая культура	ДЗ	84	**42**	42							42		
	Всего	**0/18/8**												
	ИТОГО по обязательной части ОПОП, включая раздел "Физическая культура и вариативной части ОПОП		**4265**	**1493**	**4176**	**2660**	**0**	**594**	**803**	**594**	**807**	**580**	**798**	4176
ГИА.00	**Государственная итоговая аттестация**												3 нед	

Консультации в объеме 300 часов, из расчета 4часа на 1 студента (100 часов на учебную группу) на каждый учебный год			Всего	дисциплин и МДК		594	695	414	537	220	312	2772
Государственная итоговая аттестация: Выпускная квалификационная работа с 10 июня по 30 июня (3 нед.)				учебной практики		0	108	108	198	252	342	
практикоориентированность		73%		производств. практики		0	0	72	72	108	144	1404
				экзаменов		1	5	1	3		4	
				дифф. зачетов		3	7	3	7	4	6	
				зачетов		0	0	0	0	0		

Рассмотрено и одобрено на заседании методического совета,
протокол № ____ от "_____"_____ 20___г.
Председатель методического совета,
и.о. зам. директора по УПР _____ М.А. Евдоктмова

СОГЛАСОВАНО:

Председатели предметных (цикловых) комиссий:

1. Общеобразовательных дисциплин: _____А.Б. Бердалина

2. Дисциплин профессионального цикла:_____О.Б. Иванова

СВОДНЫЙ ГРАФИК
учебно-производственного процесса на 2016-2017 учебный год

Теорети
Э Экзамен
ПП Производственная практика
К Каникул
ГИА Государственная итоговая аттестация

№ п/п	Специальность	Курс	Месяцы / Даты	Сентябрь					Октябрь						Ноябрь				Декабрь					Январь				Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь				Июль					Август			
				1 2	5 9	12 16	19 23	26 30	3 7	10 14	17 21	24 28	31 03	7 11	14 18	21 25	28 02	5 9	12 16	19 23	26 30	2 6	9 13	16 20	23 27	30 03	6 10	13 17	20 24	27 03	6 10	13 17	20 24	27 31	3 7	10 14	17 21	24 28	2 5	8 12	15 19	22 26	29 02	5 9	12 16	19 23	26 30	3 7	10 14	17 21	24 28	31 04	7 11	14 18	21 25	28 31
1	Мастер садово-паркового и ландшафтного строительства	1	СЛС-6																			К	К																							Э	Э	К	К	К	К	К	К	К	К
		2	СЛС-5																			К	К																							Э	Э	К	К	К	К	К	К	К	К
		3	СЛС-4																			К	К																							ГИА									
2	Мастер по обслуживанию и ремонту МТП	1	МТО-11, МТО-12																			К	К																							Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К
		2	МТО-9, МТО-10																			К	К																							Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К
		3	МТО-8																			К	К																						Э	ГИА								
3	Сварщик	1	ГС-22																			К	К																							Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К
		2	ГС-20, ГС-21																			К	К																							Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К
		3	ГС-19																			К	К																							ГИА									
4	Мастер сухого строительства	1	МС-9																			К	К																							Э	К	К	К	К	К	К	К	К	К
		2	МС-8																			К	К																								К	К	К	К	К	К	К	К	К
		3	МС-7																			К	К																							ГИА									
5	10 месяцев обучения	1	Ц-6																			К	К																							Э									
		2	П-2																																										Э									
		3	М-4																			К	К																							Э									
		4	Ш-3																																									Э									
6	СПО Механизация сельского хоз.-ва	1	ТМ-6																																																				
		2	ТМ-5																																										Э	Э								