

УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора ГБПОУ РО «РКМиА»


В.И. Деркачев

« 20 » 09 2016 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

**программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 150709.02 (15.01.05) Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)
государственного бюджетного профессионального
образовательного учреждения Ростовской области
«Ростовского колледжа металлообработки и автосервиса»
на 2016-2018 учебный год**

Квалификация: электрогазосварщик;
электросварщик на автоматиче
ских и полуавтоматических машинах;
электросварщик ручной сварки.

Форма обучения – очно - заочная

Нормативный срок обучения – 1год 10 мес.

На базе основного общего образования

1. Пояснительная записка

Настоящий учебный план государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Ростовской области «Ростовского колледжа металлообработки и автосервиса» разработан на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от «02» августа 2013 г. №842, зарегистрирован в Минюсте России 20.08.2013 № 29669;
- Методических рекомендаций Министерства образования и науки РФ от 20 июля 2015 г. № 06-846 по организации учебного процесса по очно - заочной и заочной формам обучения в образовательных организациях, реализующих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;
- Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, приказ Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2013г. №291, зарегистрированного в Минюсте РФ 14 июня 2013г., регистрационный №28785.

1.1 Организация учебного процесса

Учебный план определяет следующие качественные и количественные характеристики ППКРС:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по полугодиям;
- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, практик);
- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- виды учебных занятий;
- распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по полугодиям;
- распределение по полугодиям и объемные показатели подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся принимаются на базе среднего общего образования. Срок получения СПО по ППКРС в очно - заочной форме обучения увеличен на один год и составляет 1 год 10 месяцев.

Начало 2016-2017 учебного года устанавливается с 1 октября 2016г., т.к. разрешение Министерства образования РО на обучение по очно-заочной форме получено с 20.09.2016г.

Продолжительность учебной недели – четырехдневная.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающегося составляет 54 академических часа в неделю и включает в себя все виды аудиторной и внеаудиторной учебной нагрузки.

Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки составляет 16 академических часов в неделю.

Общая продолжительность каникул составляет 10 недель в учебном году (в том числе 2 недели в зимний период).

Наименование дисциплин и их группирование по циклам соответствуют ФГОС и идентично учебным планам для очного обучения, причем объем часов дисциплин и междисциплинарных курсов составляет до 90,4% от объема часов очной формы обучения, предусмотренного ФГОС СПО профессии «Сварщик» (п.2.2. Методических рекомендаций Министерства образования и науки РФ от 20 июля 2015 г. № 06-846 по организации учебного процесса по очно - заочной и заочной формам обучения в образовательных организациях, реализующих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования предусматривает 70%). Максимальное количество часов соответствует ФГОС за счет увеличения часов, отведенных на самостоятельную внеаудиторную работу.

Программа дисциплины «Физическая культура» реализуется обучающимся самостоятельно. Рабочим учебным планом по дисциплине «Физическая культура» предусматриваются занятия в объеме 8 часов обязательной нагрузки, которые проводятся как установочные.

Продолжительность учебных занятий 45 минут, предусмотрена группировка их парами 90 минут.

Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин.

Профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с основными видами деятельности. В состав профессионального модуля входят междисциплинарные курсы. Учитывая специфику направленности на удовлетворение потребностей работодателей, увеличено количество часов на изучение МДК.02.03 "Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах" и МДК.04.01 «Дефекты и способы испытания сварных швов», программами дисциплин общепрофессионального цикла предусматривается формирование дополнительных умений и знаний, связанных с производством комбайнов. Тематика выпускных квалификационных работ согласуется с представителями работодателя и направлена на удовлетворение запросов заказчика. Для расширения профессиональных возможностей и повышения конкурентоспособности выпускников на региональном

рынке труда введены дисциплины ОП.08 "Основы предпринимательства", ОП.10 "Противодействие коррупции" (за счет часов из вариативной части и дисциплины «Физическая культура»: 16ч.+24ч.).

При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практики.

Консультации предусматриваются из расчета 4 часа на одного обучающегося для следующих дисциплин и профессиональных модулей:

№№	Дисциплина, МДК	Количество часов		
		курсы		всего
		1 курс	2курс	
<i>Общепрофессиональный цикл</i>				
1	Основы автоматизации производства	3	-	3
2	Основы инженерной графики	8	-	8
3	Основы материаловедения	8	-	8
4	Допуски и технические измерения	8	-	8
5	Основы экономики	-	3	3
6	Основы электротехники	8	-	8
	<i>ИТОГО</i>	35	3	38
<i>Профессиональный цикл</i>				
1	ПМ.01	5	-	5
2	ПМ.02	18	-	18
3	ПМ.03	-	8	8
4	ПМ.04	-	7	7
5	Выполнение письменной экзаменационной работы	-	40	40
	<i>ИТОГО</i>	23	55	78
	<i>ВСЕГО</i>	58	58	116
	РЕЗЕРВ	2	2	4

Консультации проводятся в формах: индивидуальные и групповые.

1.2. Оценка качества освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся, организованная согласно положениям:

- О порядке текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся ГБПОУ РО "РКМиА";
- Положение о внутренней системе оценки качества образования ГБПОУ РО "РКМиА".

Текущий контроль знаний проводится по учебным дисциплинам, предусмотренным учебным планом, в пределах учебного времени, отведенного на соответствующую дисциплину, как традиционными, так и инновационными методами. Текущий контроль проводится преподавателем в процессе проведения практических и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий. При проведении промежуточной аттестации используются следующие формы:

- зачеты - 2 шт.
- дифференцированные зачеты - 8 шт. ,
- экзамены – 5 шт.,
- квалификационные экзамены по профессиональным модулям ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ.04.

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности: подготовительно-сварочные работы; сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях; наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов, конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление; дефектация сварных швов и контроль качества сварных швов и контроль качества сварных соединений,- и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ППКРС в целом. В результате контроля и оценки по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка профессиональных и общих компетенций, практического опыта и умений по профессии.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательным требованием является соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или двух профессиональных модулей. Выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже третьего разряда по профессии "Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)" квалификация электрогазосварщик, третьего разряда квалификации электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, второго разряда квалификации электросварщик ручной сварки. Повышенный разряд присваивается обучающимся, получившим во

время итоговой аттестации по дисциплинам профессионального цикла оценки "отлично", и выполнявшим во время производственной практики работы повышенных разрядов, предусмотренных квалификационной характеристикой.

Письменная экзаменационная работа должна содержать описание разработанного технологического процесса выполнения практической квалификационной работы, описание используемого оборудования, инструментов, приборов и приспособлений, а также параметров и режимов ведения процесса сварки. Темы письменных экзаменационных работ определяются приказом директора колледжа индивидуально каждому обучающемуся.

1.3 Формирование вариативной части ППКРС

Объём времени, отведенный на вариативную часть в соответствии с потребностями работодателей и специфики деятельности колледжа, а также для расширения профессиональных возможностей и повышения конкурентоспособности выпускников на региональном рынке труда использован следующим образом:

Количество часов из вариативной части			Изучаемая дисциплина, МДК профессионального модуля
максимальное	на самостоятельную внеаудиторную работу	обязательные аудиторные	
120	48	72	ОП.00 Общепрофессиональный учебный цикл
16	-	16	ОП.01 Основы инженерной графики
16	-	16	ОП.04 Основы материаловедения
44	24	20	ОП.08 Основы предпринимательства
44	24	20	ОП.09 Противодействие коррупции
42	6	36	П.00 Профессиональный цикл
20	4	16	ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

20	4	16	МДК.02.03 Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах.
22	2	20	ПМ.04 Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений
22	2	20	МДК.04.01 Дефекты и способы испытания сварных швов
162	54	108	ИТОГО по учебному плану ГБПОУ РО "РКМиА"
162	54	108	ИТОГО по ФГОС по профессии Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

1.4 Организация внеаудиторной самостоятельной работы

Цель самостоятельной работы – содействие оптимальному усвоению обучающимися учебного материала, развитие их познавательной активности, готовности и потребности в самообразовании.

Внеаудиторная самостоятельная работа — это деятельность обучающихся по усвоению знаний и умений, протекающая без непосредственного участия преподавателя, хотя и направляемая им. Для внеаудиторного изучения предлагаются вопросы по темам, основной материал которых рассмотрен на аудиторных занятиях. Индивидуальные задания призваны расширить кругозор обучающихся, углубить их знания, развить умения исследовательской деятельности, проявить элементы творчества. Современный поток информации требует от обучающихся новых видов умений и навыков работы с ней, которые необходимо сформировать к началу профессиональной деятельности.

При организации самостоятельной работы преподаватели стремятся пробудить у обучающихся желание стать самостоятельными исследователями в овладении знаниями для своей будущей профессии. Выполнение заданий внеаудиторной самостоятельной работы позволяет обучающимся развить и закрепить необходимые для этого качества.

Количество часов на СВР	Изучаемая дисциплина, МДК профессионального модуля
157	ОП.00 Общепрофессиональный учебный цикл
20	ОП.01 Основы инженерной графики

16	ОП.02 Основы автоматизации производства
20	ОП.03 Основы электротехники
20	ОП.04 Основы материаловедения
20	ОП.05 Допуски и технические измерения
16	ОП.06 Основы экономики
13	ОП.07 Безопасность жизнедеятельности
16	ОП.08 Основы предпринимательства
16	ОП.09 Противодействие коррупции
155	П.00 Профессиональный учебный цикл
17	<i>ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы</i>
9	МДК.01.01 Подготовка металла к сварке.
8	МДК.01.02 Технологические приёмы сборки изделий под сварку.
73	<i>ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях</i>
17	МДК.02.01 Оборудование, техника и технология электросварки
10	МДК.02.02 Технология газовой сварки
16	МДК.02.03 Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах
10	МДК.02.04 Технология электродуговой сварки и резки металла
20	МДК.02.05 Технология производства сварных конструкций
35	<i>ПМ.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление</i>
13	МДК.03.01 Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление
7	МДК.03.02 Технология дуговой наплавки деталей
7	МДК.03.03 Технология газовой наплавки
8	МДК.03.04 Технология автоматического и механизированного наплавления
30	<i>ПМ.04 Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений</i>
30	МДК.04.01 Дефекты и способы испытания сварных швов

8	ФК.00 Физическая культура
320	ИТОГО

2. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Государственная итоговая аттестация	Каникулы	Всего
I курс	31,5	8,7	0,3	0,5	-	11	52
2 курс	25,5	9,3	3,7	0,5	2	2	43
итого	57	18	4	1	2	13	95

3. План учебного процесса

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час.)				Распределение обязательной нагрузки по семестрам (час. в семестр)			
			максимальная	самостоятельная учебная работа	Обязательная аудиторная		I курс		2 курс	
					всего занятий	в том числе лаб. и практ. занятий	1 сем. 13 нед.	2 сем. 28 нед.	3 сем. 15 нед.	4 сем. 26 нед.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ОП.00	Общепрофессиональный учебный цикл	_9/_	445	157	288	85	98	91	67	32
ОП.01	Основы инженерной графики	ДЗ-2с	54	20	34	16	22	12	0	0
ОП.02	Основы автоматизации производства	ДЗ-3с	48	16	32	8	0	20	12	0
ОП.03	Основы электротехники	ДЗ-2с	54	20	34	10	22	12	0	0
ОП.04	Основы материаловедения	ДЗ-2с	54	20	34	12	22	12	0	0
ОП.05	Допуски и технические измерения	ДЗ-1с	52	20	32	10	32	0	0	0
ОП.06	Основы экономики	ДЗ-4с	48	16	32	6	0	0	16	16
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	ДЗ-3с	39	13	26	7	0	15	11	0
ОП.08	Основы предпринимательства	ДЗ-4с	48	16	32	8	0	0	16	16
ОП.09	Противодействие коррупции	ДЗ-3с	48	16	32	8	0	20	12	0
П.00	Профессиональный учебный цикл	_1_/9	467	155	312	102	35	131	27	119

ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы	_/_/1	52	17	35	16	35	0	0	0
МДК.01.01	Подготовка металла к сварке	-	27	9	18	8	18	0	0	0
МДК.01.02	Технологические приемы сборки изделий под сварку		25	8	17	8	17	0	0	0
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.	_/_/3	219	73	146	38	0	131	15	0
МДК.02.01	Оборудование, техника и технология электросварки	Э-2с	51	17	34	8	0	34	0	0
МДК.02.02	Технология газовой сварки		30	10	20	6	0	20	0	0
МДК.02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах.		48	16	32	8	0	32	0	0
МДК.02.04	Технология электродуговой сварки и резки металлов.		30	10	20	8	0	20	0	0
МДК.02.05	Технология производства сварных конструкций	Э-3с	60	20	40	8	0	25	15	0
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	_/_/3	106	35	71	24	0	0	0	71
МДК.03.01	Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление.	Э-4с	39	13	26	6	0	0	0	26
МДК.03.02	Технология дуговой наплавки деталей	Э-4с	22	7	15	6	0	0	0	15
МДК.03.03	Технология газовой наплавки		22	7	15	6	0	0	0	15
МДК.03.04	Технология автоматического и механизированного на-плавления.		23	8	15	6	0	0	0	15
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.	_/_/2	90	30	60	24	0	0	12	48
МДК.04.01	Дефекты и способы испытания сварных швов.	Э-4с	90	30	60	24	0	0	12	48
ФК.00	Физическая культура	3-1,2,3с ДЗ-4с	16	8	8	2	2	2	2	2
Итого по обязательной части ППКРС, включая раздел "Физическая культура"		_/9/9	928	320	608	189	135	224	96	153

УП.00	Учебная практика	_4/_	648	0	648	0	72	240	120	216	
УП.01	Учебная практика ПМ.01	ДЗ-1с	72	0	72	0	72	0	0	0	
УП.02	Учебная практика ПМ.02	ДЗ-3с	360	0	360	0	0	240	120	0	
УП.03	Учебная практика ПМ.03	ДЗ-4с	108	0	108	0	0	0	0	108	
УП.04	Учебная практика ПМ.04	ДЗ-4с	108	0	108	0	0	0	0	108	
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	
ПП.00	Производственная практика	4/_/_	144	0	144	0	12	0	102	30	
ПП.01	Производственная практика ПМ.01	3-1с	12	0	12	0	12	0	0	0	
ПП.02	Производственная практика ПМ.02	3-3с	102	0	102	0	0	0	102	0	
ПП.03	Производственная практика ПМ.03	3-4с	18	0	18	0	0	0	0	18	
ПП.04	Производственная практика ПМ.04	3-4с	12	0	12	0	0	0	0	12	
Всего		.4/13/9	1720	320	1400	189	219	464	318	399	
ПА	Промежуточная аттестация									1 неделя	
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация									2 недели	
<p>Консультации на учебную группу 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год.</p> <p>Государственная итоговая аттестация: Выпускная квалификационная работа. Защита письменной экзаменационной работы</p>						Всего	дисциплин и МДК	135	224	96	153
							учебной практики	72	240	120	216
							производственной практики	12	0	102	30
							экзаменов	1	1	2	5
							диф. зачетов	2	3	4	4
							зачетов	1	0	1	2

4. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии Сварщик

№	Наименование
1	Кабинеты: технической графики; безопасности жизнедеятельности и охраны труда; теоретических основ сварки и резки металлов.
2	Лаборатории: материаловедения; электротехники и автоматизации производства; испытания материалов и контроля качества сварных соединений.
3	Мастерские: слесарная; сварочная.
4	Полигоны: сварочный.
5	Спортивный комплекс: спортивный зал; открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий; место для стрельбы
6	Залы: библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет; актовый зал.