

ЭКСПЕРТНЫЙ ОТЧЕТ
О ПРОВЕДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ОБЩЕСТВЕННОЙ АККРЕДИТАЦИИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки), реализуемой в Государственном бюджетном профессиональном
образовательном учреждении Московской области «Раменский колледж»
(ГБПОУ МО «Раменский колледж»)

Аккредитационная экспертиза профессиональной образовательной программы 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), реализуемой в ГБПОУ МО «Раменский колледж», была проведена в соответствии с приказом директора Ассоциации независимой экспертизы № 22 от 24.01.2023 г.

Основания проведения аккредитационной экспертизы:

- статья 96 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Указ Президента РФ от 16.04.2014 №249 «О Национальном совете при Президенте Российской Федерации по профессиональным квалификациям»;

- Постановление Правительства Российской Федерации от 11.04.2017 №431 «О порядке формирования и ведения перечня организаций, проводящих профессионально-общественную аккредитацию основных профессиональных образовательных программ, основных программ профессионального обучения и (или) дополнительных профессиональных программ»;

- Общие требования к проведению профессионально-общественной аккредитации основных профессиональных образовательных программ, основных программ профессионального обучения, дополнительных профессиональных программ (далее – Общие требования), утвержденные Председателем Национального совета при Президенте Российской Федерации по профессиональным квалификациям 03.07.2017 года;

ФГОС, утв. приказом Минобрнауки России от 29 января 2016 г. № 50, «Об утверждении ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));

- Профессиональный стандарт 40.002 Сварщик, утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 года N 701н (с изменениями на 10 января 2017 года);

- Порядок проведения профессионально-общественной аккредитации основных профессиональных образовательных программ, основных программ профессионального обучения, дополнительных профессиональных программ Ассоциации независимой экспертизы от 29.10.2020 г.;

- заявка от ГБПОУ МО «Раменский колледж» о проведении профессионально-общественной аккредитации № 65 от 23.01.2023.

Инструменты проведения аккредитационной экспертизы:

- проведение встреч с работодателями; анкетирование работодателей, предоставляющих места для прохождения практик и потенциальных работодателей отрасли;

- анализ учредительных и правоустанавливающих документов образовательной организации, планирующей, отчетной, учебно-методической и иной подтверждающей документации;

- посещение объектов, используемых при осуществлении образовательной деятельности (аудиторий, лабораторий, кабинетов);

- ознакомление с информационными ресурсами образовательной организации (учебно-программной документацией, комплектами учебно-методических материалов, материалами сайта, фото- и видеоотчетами, компьютерными презентациями, публикациями);

- опрос и (или) анкетирование студентов, преподавательского состава, административно-управленческого персонала и сотрудников;

- проведение бесед с должностными лицами и представителями преподавательского состава;

- проведение деловых игр, тестирования со студентами.

Анализ соответствия деятельности образовательной организации по программе подготовки специалистов среднего звена проведен по следующим показателям, указанным в Порядке проведения профессионально-общественной аккредитации основных профессиональных образовательных программ, основных программ профессионального обучения, дополнительных профессиональных программ:

1. Результаты прохождения выпускниками образовательной программы профессионального экзамена в форме независимой оценки квалификации (при наличии независимой оценки квалификации по соответствующей квалификации) и (или) иных форм независимой оценки, подтверждающих соответствующий уровень профессиональной квалификации.

2. Соответствие сформулированных в образовательной программе планируемых результатов освоения образовательной программы (выраженных в форме профессиональных компетенций) профессиональным стандартам, иным квалификационным требованиям, установленным федеральными законами и другими нормативными правовыми актами Российской Федерации, либо требованиям отраслевого рынка труда, согласованным Советом (при отсутствии утвержденного профессионального стандарта);

3. Соответствие учебных планов, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), оценочных материалов и процедур запланированным результатам освоения образовательной программы (компетенциям и результатам обучения);

4. Соответствие кадровых, материально-технических, информационно-коммуникационных, учебно-методических и иных ресурсов, непосредственно влияющих на качество подготовки выпускников, содержанию профессиональной деятельности и профессиональным задачам, к которым готовится выпускник;

5. Наличие спроса на образовательную программу, востребованность выпускников профессиональной образовательной программы работодателями;

6. Подтвержденное участие работодателей:

- в проектировании образовательной программы, включая планируемые результаты ее освоения, оценочные материалы, учебные планы, рабочие программы;

- в организации проектной работы обучающихся;

- в разработке и реализации программ практик, формировании планируемых результатов их прохождения;

- в разработке тем квалификационных работ, значимых для соответствующих областей профессиональной деятельности;

7. Удовлетворенность потребителей качеством образовательной услуги.

По указанным показателям проведена качественная и количественная оценка их соответствия параметрам, приведенным в приложении к Порядку проведения профессионально-общественной аккредитации Ассоциации независимой экспертизы.

КРИТЕРИИ	ПОКАЗАТЕЛИ	УРОВЕНЬ ДОСТИЖЕНИЯ	АНАЛИЗ ОБЪЕКТОВ ЭКСПЕРТИЗЫ (аргументированное обоснование итогового решения)
<p>1.1. Успешное прохождение выпускниками профессиональной образовательной программы (ПОП) профессионального экзамена в форме независимой оценки квалификации и иных форм независимой оценки, подтверждающих соответствующий уровень профессиональной квалификации</p>	<p>1.1. Доля выпускников, успешно прошедших независимую оценку квалификации (по аккредитуемой программе), подтвержденных свидетельствами НОК</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>100</p> <p>Более 20% среднегодового количества выпускников, окончивших обучение по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за последние 5 лет, успешно прошли независимую оценку квалификации.</p> <p>2019 г.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 22 человека прошли независимую оценку квалификаций. 2021 г.: - 20 человек прошли независимую оценку квалификаций. 2022 г.: - 25 человек прошли независимую оценку квалификаций. <p>Доля выпускных квалификационных работ (ВКР), рекомендованных к внедрению в производство за последние 3 года составляет более 20 %.</p> <p>Список ВКР, рекомендованных к внедрению на производстве:</p> <ul style="list-style-type: none"> - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Межконтинентальная ракета» (модель) различными видами сварки, акт от 29.09.2022 б/н, в/ч 53853 (1666 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества); - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Бутыль для хранения питьевой воды» (модель) различными видами сварки, акт от 29.09.2022 б/н в/ч, 53853 (1666 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества); - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Измельчитель твердых отходов общедомового назначения» (модель) различными видами сварки, акт от 29.09.2022 б/н, в/ч 53853 (1666 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества); - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Измельчитель твердых отходов общедомового назначения» (опытный образец) различными видами сварки, акт от 29.09.2022 б/н, в/ч 53853 (1666 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества); - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной
	<p>1.2. Доля выпускных квалификационных работ (ВКР), рекомендованных к внедрению в производство за последние 3 года, подтвержденных актами о внедрении конкретных предприятий - работодателей</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>50</p>

			<p>емкости «Артиллерийский снаряд калибр 120 мм» (модель) различными видами сварки», акт от 29.09.2022 б/н, в/ч 53853 (1666 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества);</p> <ul style="list-style-type: none"> - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Узел трубопровода» (модель) различными видами сварки», акт от 22.11.2021г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО»; - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Атомная подводная лодка» (модель) различными видами сварки», акт от 22.11.2021г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО»; - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Интеркуллер, система охлаждения турбины ДВС» (модель) различными видами сварки», акт от 22.11.2021г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО»; - тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Радиоприемник» (модель) с использованием различных видов сварки», акт от 12.10.2020г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО»; - Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Винтажный утюг» (модель) с использованием различных видов сварки», акт от 12.10.2020г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО»; - Технологический процесс изготовления герметичной емкости «Топливный бак» (модель) с использованием различных видов сварки», акт от 12.10.2020г. б/н, РАМЕНСКОЕ ПАТП ФЛ ГУП МО «МОСТРАСАВТО».
<p>1.3. Количество участников конкурсов профессионального мастерства WorldSkills, «Лучший по профессии», других региональных, федеральных,</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>50</p>	<p>В ГБПОУ МО «Раменский колледж» более 5 участников и победителей конкурсов профессионального мастерства ежегодно.</p> <p>Представлена следующая информация:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Григорьев Юрий Сергеевич, 3 курс, группа СВ-17, Региональный чемпионат WS 2019, номинация «Сварочные технологии», Медальон за профессионализм; - Ромашкин Никита Сергеевич. 3 курс, группа СВ-18, Региональный

	<p>международных конкурсов по профессиональному мастерству</p>		<p>чемпионат WS 20, номинация «Сварочные технологии», участник;</p> <p>- Сучков Никита Антонович, 3 курс, группа СВ-19, Региональный чемпионат WS 2021, номинация «Сварочные технологии», призер, 2 место;</p> <p>- Сучков Никита Антонович, 3 курс, группа СВ-19, Финал X Национального чемпионата WS 2022, номинация «Сварочные технологии», конкурсант;</p> <p>- Сучков Никита Антонович, 3 курс, Группа СВ-19, Weldex россварка конкурс «Лучший молодой сварщик 2021», Ручная аргонодуговая сварка (TIG), победитель, 1 место;</p> <p>- Федяев Филипп Евгеньевич, 2 курс, группа СВ-20, Weldex россварка Конкурс «Лучший молодой сварщик 2021», Ручная электродуговая сварка (MMA), призер, 2 место;</p> <p>- Федяев Филипп Евгеньевич, 3 курс, группа СВ-20, Weldex 21-я международная выставка сварочных материалов, оборудования и технологий, конкурс «Лучший молодой сварщик 2022», ручная аргонодуговая сварка (TIG), победитель, 1 место;</p> <p>- Ромашкин Никита Сергеевич, 3 курс, группа СВ-18, TUBESKILLS 2021 ГБПОУ МО «Сергиево-Посадский колледж», региональный конкурс профмастерства «TUBESKILLS ZTZ», 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), участник;</p> <p>- Балашов Иван Дмитриевич, 2 курс, группа СВ/21, ГБПОУ МО «Раменский колледж», 2022, «Лучший сварщик-2022», победитель, 1 место;</p> <p>- Готов Илья Николаевич, 2 курс, группа СВ/21, ГБПОУ МО «Раменский колледж», 2022, «Лучший сварщик-2022», победитель, 2 место;</p> <p>- Пирогов Алексей Владимирович 2курс, группа СВ/21, ГБПОУ МО «Раменский колледж», 2022, «Лучший сварщик-2022», победитель, 3 место;</p> <p>- Демченко Михаил Евгеньевич, 3 курс, группа СВ-19, ГБПОУ МО «Гидрометеорологический техникум», X Региональная научно-практическая конференция студентов и школьников, 2022, «Промышленная экология», 1 место, победитель;</p> <p>- Демченко Михаил Евгеньевич/ Кочубеева Дарья Вячеславовна, 3 курс, группа СВ-19, Фонд «Фокус-Медиа» Москва, Межрегиональный конкурс проектов «Формирование инженерной культуры обучающихся: Steam – подход в условиях образовательного учреждения», 2022г., про-</p>
--	---	--	---

<p>2. Соответствие сформулированных в образовательной программе</p>	<p>2.1. Степень соответствия планируемых к освоению в профессиональной образовательной программе</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>100</p>	<p>ект: «Создание установки по сокращения сбросов бытового мусора в стоки канализации», Номинация: «STEAM в старшей школе и СПО», победитель, 1 место;</p> <p>- Кочубеева Дарья Вячеславовна, 2 курс, группа СВ-19, МБОУ Лицей №1 им. Г.С. Титова г.о. Краснознаменск МО, Региональный этап Российского национального юниорского водного конкурса 2021 в МО, научно-исследовательский проект и выступление по теме «Создание устройства фильтрации и сбора воды», участник;</p> <p>- Демченко Михаил Евгеньевич, 2 курс, группа СВ-19, МБОУ Лицей №1 им. Г.С. Титова г.о. Краснознаменск МО, Региональный этап Российского национального юниорского водного конкурса 2021 в МО, научно-исследовательский проект и выступление по теме «Создание устройства фильтрации и сбора воды», участник;</p> <p>- Кочубеева Дарья Вячеславовна, 2 курс, группа СВ-19, МБОУ Лицей №1 им. Г.С. Титова г.о. Краснознаменск МО, Региональный этап Российского национального юниорского водного конкурса 2021 в МО, научно-исследовательский проект и выступление, победитель, 1 место;</p> <p>- Кочубеева Дарья Вячеславовна, 2 курс, группа СВ-19, МБОУ Лицей №1 им. Г.С. Титова г.о. Краснознаменск МО, Региональный этап Российского национального юниорского водного конкурса 2021 в МО, научно-исследовательский проект и выступление, призер -2 место;</p> <p>- Демченко Михаил Евгеньевич, 2 курс, группа СВ-19, МБОУ Лицей №1 им. Г.С. Титова г.о. Краснознаменск МО, Региональный этап Российского национального юниорского водного конкурса 2021 в МО, научно-исследовательский проект и выступление, призер, 2 место;</p> <p>- Мигунов Анатолий Андреевич, 3 курс, группа СВ-20, Региональный конкурс профессионального мастера «Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности» 2021, Номинация: «Использование ИКТ в исследовательской деятельности обучающихся», победитель, 1 место и др.</p>
<p>2. Соответствие сформулированных в образовательной программе</p>	<p>2.1. Степень соответствия планируемых к освоению в профессиональной образовательной программе</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>100</p>	<p>Требования к компетенциям в профессиональном стандарте на 100% и более находят отражение в профессиональной образовательной программе. См. приложение 1.</p>

<p>планируемых результатов освоения образовательной программы профессиональным стандартам</p>	<p>(ПОП) профессиональных компетенций требованиям к компетенциям, установленным в соответствующем профессиональном стандарте</p>			
<p>3. Соответствие учебных планов, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), оценочных материалов и процедур</p>	<p>3.1. Соответствие учебных планов, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), запланированным результатам освоения образовательной программы</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>Содержание учебных планов, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей) на 100% соответствует запланированным результатам освоения образовательной программы (компетенциям и результатам обучения). См. приложение 2</p>
<p>запланированным результатам освоения образовательной программы (компетенциям и результатам обучения)</p>	<p>3.2. Соответствие оценочных материалов и процедур запланированным результатам освоения образовательной программы (компетенциям и результатам обучения).</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>Оценочные материалы и процедуры соответствуют получению объективной и достоверной информации об освоении обучающимися запланированных результатов обучения (см. отчет о самообследовании). Используемые способы проверки освоения профессиональных компетенций: - устный опрос; - письменный опрос; - тестирование (письменные дидактические тесты, компьютерное тестирование); - проверка практических занятий; - проверка контрольных работ; - проверка выполненных заданий индивидуальной и групповой презентации; - экзамен.</p>
	<p>3.3. Применяются в процессе обучения эффективные образовательные технологии</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>В процессе обучения применяются эффективные образовательные технологии: - проблемное обучение; - модульные технологии обучения, основанные на компетенциях; - исследовательский метод.</p>

<p>3.4. Наличие в дисциплинах, модулях дополнительных к ФГОС профессиональных компетенций, знаний, умений и т.д., заявленных в письмах от работодателей.</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>100% заявленных в письмах работодателей дополнительных к ФГОС профессиональных компетенций, знаний, умений нашли отражение в вариативной части ПОП.</p> <p>Представлены следующие документы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Письмо-запрос командира в/ч 53859 (1667 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества) Троянова И.В. на увеличение в ОПОП (2019 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос командира в/ч 53859 (1667 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества) Троянова И.В. на увеличение в ОПОП (2020 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос зам. директора ПАТП г. Раменское Мацюк П.М. на увеличение в ОПОП (2020 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос зам. директора ПАТП г. Раменское Мацюк П.М. на увеличение в ОПОП (2021 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос зам. директора ПАТП г. Раменское Мацюк П.М. на увеличение в ОПОП (2022 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос командира в/ч 53859 (1667 центральная база хранения и ремонта бронетанкового имущества) Троянова И.В. на увеличение в ОПОП (2022 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов; - Письмо-запрос зам. директора ПАТП г. Раменское Мацюк П.М. на увеличение в ОПОП (2022 года начала подготовки обучающихся) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
--	--------------------------------	-----------	--

	сварки (наплавки) за счет вариативной части учебных циклов.		
<p>4. Соответствие кадровых, материально-технических, информационно-коммуникационных, учебно-методических и иных ресурсов, непосредственно влияющих на качество подготовки выпускников, содержанию профессиональной деятельности и профессиональным задачам, к которым готовится выпускник</p>	<p>25</p>	<p>4.1. Доля преподавателей профессионального цикла и мастеров производственного обучения (для СПО), соответствующих квалификационным требованиям профессионального стандарта "Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования"</p>	<p>Полностью соответствует</p>
<p>4.2. Уровень технической оснащенности аудиторий, лабораторий и учебных полигонов соответствует качеству подготовки выпускников, содержанию профессиональной деятельности и профессиональным задачам, к которым готовится выпускник</p>	<p>25</p>	<p>В наличии оборудование/материалы/технические средства, применяемые в образовательных целях, в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Виртуальный тренажер сварщика; - Оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытием электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; - Защитные очки для сварки; - Защитные очки для шлифовки; - Сварочная маска; - Защитные ботинки и др. <p>Мастерские:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Слесарная, - Сварочная для сварки металлов, - Сварочная для сварки неметаллических материалов. 	<p>Полностью соответствует</p>

			<p>Кабинеты оборудованы комплектами мебели, компьютерной и мультимедийной аппаратурой в количестве, достаточном для целей использования.</p>
<p>4.3. Уровень соответствия учебного и учебно-методического обеспечения образовательной программе</p>	<p>25</p> <p>Полностью соответствует</p>	<p>4.3. Уровень соответствия учебного и учебно-методического обеспечения образовательной программе</p>	<p>Учебно-методическое обеспечение в полной мере соответствует современному уровню развития отрасли применения программы: - библиотека обеспечивает информационно - библиографическую поддержку всех образовательных и воспитательных проектов, реализуемых в организации, в том числе в учебниках и материалах, изданных в течение последних 5 лет, - в наличии актуальные периодические издания (в том числе электронных) по профилю образовательной программы; - используются и доступны к использованию внешние информационные ресурсы по профилю программы; - используются современные технологии дистанционного обучения.</p>
<p>4.4. Наличие доступной студентам аккредитуемой программы федеральной и (или) региональной и (или) локальной инновационной (экспериментальной) площадки, центра прикладных квалификаций, ресурсного центра</p>	<p>0</p> <p>Не соответствует</p>	<p>4.4. Наличие доступной студентам аккредитуемой программы федеральной и (или) региональной и (или) локальной инновационной (экспериментальной) площадки, центра прикладных квалификаций, ресурсного центра</p>	<p>Не представлена информация по доступной студентам аккредитуемой программы федеральной и (или) региональной и (или) локальной инновационной (экспериментальной) площадке, центру прикладных квалификаций, ресурсному центру, использование которых непосредственно влияет на качество подготовки выпускников.</p>
<p>5. Наличие спроса на образовательную программу, востребованность выпускников профессиональной образовательной программы работодателями</p>	<p>25</p> <p>Полностью соответствует</p>	<p>5.1. Сведения мониторинга регионального и/или федерального рынка труда о востребованности специалистов, соответствующих уровню квалификации выпускников аккредитуемой программы</p>	<p>Количество вакансий в регионах прибытия студентов (Москва, Московская область) в открытом доступе превышает плановое количество вакансий выпускников программы в текущем году. Список вакансий должностей, предлагаемых работодателями для выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)): - Сварщик, - Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).</p>
<p>5.2. Наличие заявок от работодателей на подготовку специалистов</p>	<p>25</p> <p>Полностью соответствует</p>	<p>5.2. Наличие заявок от работодателей на подготовку специалистов</p>	<p>Список работодателей, от которых поданы заявки на подготовку профильных специалистов: - ООО «А-Сервис»;</p>

	<p>по аккредитуемой программе и (или) заключенные договоры целевой подготовки за последние 3 года.</p>			<ul style="list-style-type: none"> - АО «РЭТЗ Энергия»; - ООО «Евротранс»; - ООО «ЗВО «ИННОВЕНТ»; - ООО «Многопрофильная фирма «Старатель»; - ООО «МосОблСервис»; - ООО «Профстройпроект»; - ООО «РемТехСервис»; - ООО «Сафоно-Авто»; - ИП Антошин В.В.; - ИП Баранов Д.А.; - ИП Бондарев А.М.; - ИП Драверт А.Г. и др. <p>За последние 3 года трудоустроено по профессии и (или) продолжили обучение по профессии более 80 % выпускников (без учета выпускников, призванных в первый год после выпуска в РА или ушедших в декретный отпуск).</p>
<p>6. Подтвержденное участие работодателей в реализации аккредитуемой программы</p>	<p>5.3 Показатели трудоустройства выпускников по аккредитуемой профессии за последние 3 года</p> <p>6.1. Участие работодателей в проектировании образовательной программы, включая планируемые результаты ее освоения, оценочные материалы, учебные планы, рабочие программы</p> <p>6.2. Участие работодателей в организации проектной работы обучающихся и (или) преподавательской деятельности, проведении мастер-классов, круглых столов, семинаров и т.д.</p>	<p>Полностью соответствует</p> <p>Полностью соответствует</p> <p>Полностью соответствует</p>	<p>50</p> <p>25</p> <p>25</p>	<p>100% документов по проектированию образовательной программы разработаны с участием работодателей.</p> <p>В качестве подтверждающего документа представлено экспертное заключение на основную образовательную программу – программу подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).</p> <p>Среднегодовое количество образовательных мероприятий с участием представителей работодателей (в том числе проектной работы обучающихся) - достаточно для обучающихся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Представлены документы по следующим мероприятиям с участием представителей работодателей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 28.01.2021г., АО «РЭТЗ Энергия», технический директор АО «РЭТЗ Энергия», экскурсия; - 27.04.2021г., Региональный конкурс профессионального мастерства,

			<p>ГБПОУ МО «Автомобильно-дорожный колледж», региональный конкурс профессионального мастера;</p> <ul style="list-style-type: none"> - 14.09.2021г., экскурсия в ООО «НТЦ КУРС», начальник производства Дергаев Денис Сергеевич, экскурсия; - 25.03.2022г., День открытых дверей «ЗВО ИННОВЕНТ», генеральный директор Дуенин Сергей Анатольевич, экскурсия; - 21.12.2022г., «Лучший сварщик -2022» на базе ГБПОУ МО «Раменский колледж», технический директор АО «РЭТЗ Энергия», экскурсия; - 23.01.2023г., экскурсия в ООО «НТЦ КУРС», начальник производства Дергаев Денис Сергеевич, экскурсия и др.
<p>6.3. Участие работодателей в разработке программ практик, формировании планируемых результатов их прохождения</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>100% документов по проектированию программ практик и формированию планируемых результатов их прохождения разработаны с участием работодателей.</p> <p>В том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Программы учебных и производственных практик, согласованные с работодателями и др.
<p>6.4. Участие работодателей в реализации программ практик</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>100% студентов проходят практику на базе профильных работодателей по их заявкам и (или) на основании соответствующих договоров и соглашений работодателей.</p> <p>Среди мест прохождения практик по аккредитуемой программе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ООО «Глобус-сталь»; - АО «РЭТЗ Энергия»; - ООО «Новые технологии»; - ООО «Раменский завод металлоконструкций»; - ОАО «Гжельский кирпичный завод»; - ГБУ МО «Мосавтодор»; - АО РПКБ; - АО «ОДК»; - ООО «НТЦ Курс»; - ООО «Завод вентиляционного оборудования Инновент»; - ООО «Булат» и др.

<p>6.5. Участие работодателей в разработке тем квалификационных работ, значимых для соответствующих областей профессиональной деятельности</p>	<p>Полностью соответствует</p>	<p>25</p>	<p>Список документов (титульные листы), действующие на текущий момент, имеющих визы согласования, рецензии, мнения работодателей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Григорьева Ю.С., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Радиоприемник» (модель) с использованием различных видов сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 11.06.2020 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Федоровича А.В., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Винтажный утюг» (модель) с использованием различных видов сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 11.06.2020 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Антропова Г.А., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Горючий бак» (модель) с использованием различных видов сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 11.06.2020 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Боярчук В.А., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Узел трубопровода» (модель) различными видами сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 08.06.2021 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Ромашкина Н.С., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Атомная подводная лодка» (модель) различными видами сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 08.06.2021 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Мороз Д.А., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Интеркуллер, система охлаждения турбины ДВС» (модель) различными видами сварки», рецензент зам. директора Раменского ПАТП П.М. Мацюк, 08.06.2021 г.; - Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу
--	--------------------------------	-----------	---

				<p>Самойлова Н.Н., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Бутыль для хранения питьевой воды» (модель) различными видами сварки», рецензент командир в/ч И.В. Троянов, 09.06.2022 г.;</p> <p>– Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Сопельника Д.М., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Межконтинентальная ракета» (модель) различными видами сварки», рецензент командир в/ч И.В. Троянов, 09.06.2022 г.;</p> <p>– Рецензия на выпускную квалификационную (дипломную) работу Демченко М.Е., тема ВКР «Технологический процесс изготовления герметической емкости «Измельчитель твердых отходов общедомового назначения» (модель) различными видами сварки», рецензент командир в/ч И.В. Троянов, 09.06.2022 г. и др.</p>
7. Удовлетворенность потребителей качеством образовательной услуги	7.1. Удовлетворённость студентов и (или) выпускников программы качеством профессиональной подготовки	Полностью соответствует	15	100% опрошенных студентов оценили уровень профессиональной подготовки по программе, как «отлично» и «хорошо».
	7.2. Удовлетворённость студентов и (или) выпускников программы эффективностью инструментов содействия трудоустройству	Полностью соответствует	15	100% опрошенных студентов оценили уровень эффективности содействия трудоустройству, как «отлично» и «хорошо».
	7.3. Удовлетворенность работодателей качеством профессиональной подготовки и уровнем адаптивности выпускников	Полностью соответствует	15	Все работодатели, прошедшие опрос, остались полностью довольны качеством профессиональной подготовки и уровнем адаптивности выпускников.
	7.4. Удовлетворенность	Полностью	15	Все работодатели, прошедшие опрос, остались полностью довольны

Экспертное Заключение от «06» марта 2023 г. профессиональной образовательной программы 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), реализуемой в Государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Московской области «Рязненский колледж»

<p>работодателей степенью вовлеченности в проектирование и реализацию образовательного процесса</p>	<p>соответствует</p>	<p>степенью вовлеченности в проектирование и реализацию образовательного процесса.</p>
<p>ИТОГОВЫЙ БАЛЛ</p>		<p>760</p>

ИТОГОВОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Экспертная оценка по конкретным показателям проводилась посредством очного и/или документального анализа объекта. При необходимости (в целях подтверждения достоверности оценки) объект оценки в виде документа (копии документа), фотоотчета может быть предоставлен по запросу.

По результатам экспертного заключения образовательная программа 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), реализуемая в ГБПОУ МО «Раменский колледж», набрала 760 баллов.

Протоколом заседания экспертной комиссии от 06.03.2023 года №42 принято решение:

- признать программу 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), реализуемую в ГБПОУ МО «Раменский колледж», отвечающей требованиям 2 уровня квалификации 40.002 Сварщик, утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 года N 701н, и прошедшей профессионально-общественную аккредитацию сроком на 5 (пять) лет;
- внести соответствующую запись о выдаче Свидетельства об аккредитации в Реестр организаций, осуществляющих образовательную деятельность и реализующих аккредитованные программы.

Председатель экспертной комиссии

 / А.О. Беликова

Эксперт

 / К.В. Сергеев

Эксперт

 / С.Д. Фролов

<p>Профессиональный стандарт 40.002 «Сварщик» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н, зарегистрирован в Минюсте России 13 февраля 2014 г., N 31301) в редакции от 10.01.2017, 2 уровень квалификации</p>	<p>Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования 15.01.15 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»</p>
Умения	
<p>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки)</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки)</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки)</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей несответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>	<p>Соответствует полностью</p>
<p>Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Соответствует полностью</p>

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД	Соответствует полностью
Настраивать сварочное оборудование для РД	Соответствует полностью
Выбирать пространственное положение сварного шва для РД	Соответствует полностью
Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует полностью
Проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД	Соответствует полностью
Настраивать сварочное оборудование для РАД	Соответствует полностью
Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД	Соответствует полностью
Владеть техникой РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Соответствует полностью
Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует полностью
Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Соответствует полностью
Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Соответствует полностью
Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Соответствует полностью
Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Соответствует полностью
Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует полностью
Изготавливать паяльно-сварочные стержни и термитную смесь, соответствующие типу свариваемых деталей	Соответствует полностью
Использовать универсальные, специальные приспособления и оснастку для сборки деталей для термитной сварки	Соответствует полностью
Использовать огнеупорные и формовочные материалы для термитной сварки	Соответствует полностью
Выбирать пространственное положение сварного шва для термитной сварки	Соответствует полностью
Владеть техникой термитной сварки простых деталей	Соответствует полностью

неответственных конструкций	
Демонтировать универсальные, специальные приспособления и оснастку после термитной сварки	Соответствует полностью
Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные термитной сваркой детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует полностью
Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых НГ, НИ и Э, и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Сварочные материалы для НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки НГ, НИ и Э, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Техника и технология сварки НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций	Соответствует полностью
Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	Соответствует полностью
Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	Соответствует полностью
Знания	
Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Правила подготовки кромок изделий под сварку	Соответствует полностью
Основные группы и марки свариваемых материалов	Соответствует полностью
Сварочные (наплавочные) материалы	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Правила сборки элементов конструкции под сварку	Соответствует полностью
Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки	Соответствует полностью
Способы устранения дефектов сварных швов	Соответствует полностью
Правила технической эксплуатации электроустановок	Соответствует полностью
Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ	Соответствует полностью

Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте	Соответствует полностью
Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой)	Соответствует полностью
Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки)	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Соответствует полностью
Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	Соответствует полностью
Правила эксплуатации газовых баллонов	Соответствует полностью
Правила обслуживания переносных газогенераторов	Соответствует полностью
Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	Соответствует полностью
Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых РД	Соответствует полностью
Сварочные (наплавочные) материалы для РД	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей	Соответствует полностью
Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД	Соответствует полностью
Сварочные (наплавочные) материалы для РАД	Соответствует полностью

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)	Соответствует полностью
Техника и технология РАД для сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Соответствует полностью
Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением	Соответствует полностью
Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Соответствует полностью
Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых термитной сваркой	Соответствует полностью
Сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни, термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси	Соответствует полностью
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	Соответствует полностью
Правила испытаний пробных порций термита	Соответствует полностью

Устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки	Соответствует полностью
Техника и технология термитной сварки для сварки простых деталей неответственных конструкций	Соответствует полностью
Причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения	Соответствует полностью
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых НГ, НИ и Э, и обозначение их на чертежах	Соответствует полностью
Основные группы и марки материалов, свариваемых НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Сварочные материалы для НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении	Соответствует полностью
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки НГ, НИ и Э, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	Соответствует полностью
Способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки НГ, НИ и Э	Соответствует полностью
Техника и технология сварки НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций	Соответствует полностью
Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	Соответствует полностью
Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	Соответствует полностью

Запланированные результаты освоения ПОП (компетенции, умения, знания)	Соответствие учебных планов, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), запланированным результатам освоения
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Соответствует полностью
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Соответствует полностью
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Соответствует полностью
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	Соответствует полностью
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Соответствует полностью
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Соответствует полностью
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	Соответствует полностью
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	Соответствует полностью
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Соответствует полностью
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Соответствует полностью
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Соответствует полностью
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Соответствует полностью
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Соответствует полностью
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Соответствует полностью
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Соответствует полностью
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	Соответствует полностью