

**Бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Калмыкия
«Элистинский политехнический колледж
имени Эльвартынова Ильи Нимановича»**



Директор БПОУ РК «ЭПТК им.
Эльвартынова И.Н.»
Г.В. Васькина
Пр. №38 (осн.д.) от 23.03.2024 г.

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО, ДОЛЖНОСТИ
СЛУЖАЩЕГО**

19756 Электрогазосварщик
Квалификация – Электрогазосварщик, 2-й разряд

Продолжительность обучения – 320 часов
Форма обучения - очная
Категория слушателей – лица, имеющие основное
общее или среднее общее образование,
лица, получающие среднее профессиональное образование,
лица, не имеющие основного общего образования,
среднего общего образования,
лица ранее не имевшие профессии рабочего

Элиста, 2024г.

Основная программа профессионального обучения разработана для профессиональной подготовки / переподготовки по профессии рабочего на основе требований профессионального стандарта, утвержденного приказом Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации № 701-н от 28 ноября 2013 г. по профессии «Сварщик» (рег.№ 14)

Организация: Бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Калмыкия «Элистинский политехнический колледж»

Разработчики:

Тостаева С.В., зав. МФЦПК БПОУ РК «ЭПТК им. Эльвартынова И.Н»
Нармаева И.М., зам. директора по УР БПОУ РК ЭПТК им. Эльвартынова И.Н»

СОДЕРЖАНИЕ	стр.
ПАСПОРТ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ:	
1. Общие положения	4
1.1. Цель реализации программы	4
1.2. Требования к поступающим	4
1.3. Срок освоения программы	4
1.4. Формы обучения	4
1.5. Режим занятий	4
2. Характеристика профессиональной деятельности	5
2.1. Область профессиональной деятельности	5
2.2. Объекты профессиональной деятельности	5
2.3. Квалификационная характеристика выпускника: описание ОТФ	5
2.4. Планируемые результаты обучения	5
3. Учебный план	10
4. Календарный учебный график	11
5. Условия реализации программы	12
5.1. Кадровое обеспечение	12
5.2. Материально-технические условия	12
5.3. Учебно-методическое обеспечение	14
5.4. Организационное обеспечение	15
6. Оценка качества освоения программы	16
ПРОГРАММЫ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ)	17
Приложение 1. Рабочая программа учебной дисциплины ОП.01 Основы материаловедения	17
Приложение 2. Рабочая программа учебной дисциплины ОП.02. Чтение чертежей	24
Приложение 3. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01. Выполнение электрогазосварочных работ	30
ОЦЕНОЧНЫЕ И МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ	51
Приложение 4. Оценочные материалы	51
Приложение 5. Методические материалы, обеспечивающие реализацию программы	63

ПАСПОРТ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Цель реализации программы

Настоящая программа может быть реализована в качестве программы профессиональной подготовки или программы профессиональной переподготовки по профессии рабочего.

Реализация программы в качестве программы профессиональной подготовки по профессии рабочего направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.

Реализация программы в качестве программы профессиональной переподготовки по профессии рабочего направлена на обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего или должность служащего, в целях получения новой профессии рабочего или должности служащего.

Целью реализации настоящей программы является:

- 1) получение лицами различного возраста компетенции, необходимой для выполнения вида / нового вида профессиональной деятельности «*Выполнение электрогазосварочных работ*» с учетом потребностей производства и для работы с конкретным оборудованием и технологиями;
- 2) получение указанными лицами 2-го квалификационного разряда по профессии «*Электрогазосварщик*».

1.2 Требования к поступающим

К освоению основных программ профессионального обучения по программам профессиональной подготовки / переподготовки по профессиям рабочих, должностям служащих допускаются:

- лица различного возраста, имеющие основное общее или среднее общее образование;
- лица, получающие среднее профессиональное образование;
- лица, не имеющие основного общего или среднего общего образования, включая лиц ранее не имевших профессии рабочего.

1.3 Срок освоения программы

Трудоемкость обучения по данной программе – 320 часов, включая все виды аудиторной и самостоятельной работы обучающегося, а также практику.

1.4 Формы обучения

Форма обучения – очная.

1.5 Режим занятий

Режим занятий – 8 часов в день, 5 раз в неделю – всего 40 часов в неделю.

1) ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

2.1 Область профессиональной деятельности: электросварочные и газосварочные работы.

2.2 Объекты профессиональной деятельности:

- технологические процессы сборки и электрогазосварки конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из различных материалов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

2.3 Квалификационная характеристика выпускника: описание обобщенных трудовых функций в соответствии с профессиональным стандартом

В соответствии с требованиями профессионального стандарта «Сварщик» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты РФ № 701-н от

28 ноября 2013 г.) выпускник должен быть готов к выполнению предусмотренных профессиональным стандартом трудовых функций 2 уровня квалификации, относящихся к обобщенной трудовой функции (ОТФ): **А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей), трудовых функций:**

ТФ.01. (А/01.2) Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

ТФ.02. (А/02.2) Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций.

ТФ.03. (А/03.2) Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

2.4 Планируемые результаты обучения

Вид профессиональной деятельности: Выполнение электрогазосварочных работ

Основная цель вида профессиональной деятельности: Изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением газовой и ручной дуговой сварки (наплавки, резки).

Формируемые профессиональные компетенции:

Трудовые функции в соответствии с ПС	Профессиональные компетенции
ТФ 01	ПК 1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
ТФ 02	ПК 2. Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций
ТФ 03	ПК 3. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

Результаты освоения образовательной программы (практический опыт, умения, знания):

ОТФ /ВПД	ТФ / Профессиональные компетенции	Практический опыт /Трудовые действия	Умения	Знания
ВПД. Выполнение электрогазосварочных работ	ТФ.01 - ПК 1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	- Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке - Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования - Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку - Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) - Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений - Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку наприхватках - Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и сборочных элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технической документации по сварке - Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и сборочных элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие	- Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) - Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку - Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки - Использовать измерительный инструмент для контроля сборочных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технической документации по сварке - Пользоваться конструкторской, производственно-технической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	- Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах - Правила подготовки кромок изделий под сварку - Основные группы и марки сваряемых материалов - Сварочные (наплавочные) материалы - Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения - Правила сборки элементов конструкции под сварку - Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки - Способы устранения дефектов сварных швов - Правила технической эксплуатации электроустановок - Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ - Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте

		ветствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно- технологической документации по сварке - Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки - Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подтеки, брызги металла, наплывы и т.д.)			
ТФ.02 - ПК 2. Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей ответственных конструкций	Проверка оснащённости поста газовой сварки - Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки - Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) - Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла - Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей ответственных конструкций - Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленных) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Проверка работоспособности и исправности оборудования для газовой сварки (наплавки) - Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки) - Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки) - Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке - Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах - Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой) - Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки) - Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначения и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения - Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении		

		жения сварного шва. - Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке - Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	ного шва - Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла - Правила эксплуатации газовых баллонов - Правила обслуживания переносных газогенераторов - Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях - Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
ТФ.03 - ПК 3. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций	- Проверка оснащенности сварочного поста РД - Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД - Проверка наличия заземления сварочного поста РД - Подготовка и проверка сварочных материалов для РД - Настройка оборудования РД для выполнения сварки - Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла - Выполнение РД сварки простых деталей ответственных конструкций - Выполнение дуговой резки простых деталей - Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на	- Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД - Настраивать сварочное оборудование для РД - Выбирать пространственное положение сварного шва для РД - Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке - Владеть техникой РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. - Владеть техникой дуговой рез-	- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах - Основные группы и марки материалов, свариваемых РД - Сварочные (наплавочные) материалы для РД - Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения - Техника и технология РД простых и деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая

	соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	ки металла - Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке - Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	резка простых деталей. - Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла - Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях - Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
--	--	--	---

2) УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессиональной подготовки / переподготовки по профессии «Электрогазосварщик»

Квалификация: Электрогазосварщик – 2 разряда

Категория слушателей – лица различного возраста, имеющие основное общее или среднее общее образование; лица, получающие среднее профессиональное образование; лица, не имеющие основного общего или среднего общего образования, включая лиц ранее не имевших профессии рабочего

Продолжительность обучения – 320 часов

Форма обучения - очная

Форма итоговой аттестации - квалификационный экзамен

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Аудиторная нагрузка			Внеаудиторная (самостоятельная) учебная работа	Практика	Промежуточная аттестация/ часов	Всего учебной нагрузки
		Всего	Лекционные	практические / лабораторные занятия				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины	26	16	10	8	-	4	38
ОП.01	Основы материаловедения	18	12	6	8	-	2	28
ОП.02	Чтение чертежей	8	4	4	-	-	2	10
ПМ.01	Выполнение электрогазосварочных работ	44	28	16	6	218	8	276
МДК.01.01	Оборудование, техника и технология электрогазосварочных работ	44	28	16	6	-	2	52
УП.01	Практика	-	-	-	-	218	6	224
ЭК.00	Квалификационный экзамен							
	Всего:	70	44	26	14	218	12	320

3) КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

профессиональной подготовки / переподготовки профессии «Электрогазосварщик»

Квалификация: Электротехник – 2 разряда

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Всего часов	Учебные недели (кол-во дней в неделю)									
			1	2	3	4	5	6	7	8		
			5 дн.	5дн.	5дн.	5дн.	5дн.	5дн.	5дн.	5 дн.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
	Обязательная часть циклов ОПОП	320	40	40	40	40	40	40	40	40		
ОП	Общепрофессиональные дисциплины	38										
ОП.01	Основы материаловедения	20	6	6	4	4						
	Самостоятельная работа	8	2	2	2	2						
	Чтение чертежей	10	4	2	2	2						
ОП.02	Самостоятельная работа	0										
ПМ.00	Профессиональные модули	282										
ПМ.01	Выполнение электрогазосварочных работ	276										
МДК.01.01	Оборудование, техника и технология электрогазосварочных работ	46	13	13	7	7	6					
	Самостоятельная работа	6	1	1	1	1	2					
ПП.01	Практика	224	14	16	24	24	40	40	40	34		
КЭ.00	Квалификационный экзамен	6								6		
	Итого	272	40	40	40	40	40	40	40	40		

4) УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

5.1 Кадровое обеспечение образовательной программы

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего или среднего профессионального образования, соответствующего профилю модуля и профессии Электрогазосварщик.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

- Инженерно-педагогический состав: среднее специальное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю модуля.
- Мастера: наличие 4-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5.2 Материально-технические условия реализации программы

Наименование специализированных кабинетов, мастерских, лабораторий	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Кабинет технологии сварочных работ	Лекции, семинары Практические и лабораторные занятия	- посадочные места по количеству обучающихся; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий по предмету; - комплект учебно-методической документации; - комплект плакатов по предмету; - учебные пособия; - образцы электродов; - образцы сварных швов; - образцы металлов и сплавов; - измерительные приборы: меры длины, меры угловые, микрометры; - приборы для неразрушающего контроля качества: дефектоскоп, толщиномер. - твердомеры; - электротермическое оборудование: муфельная печь; - образцы сварных швов; - компьютеризированный малоамперный дуговой тренажер сварщика МДТС-05; - мультимедиа оборудование (компьютер, проектор, экран)
Слесарная мастерская	Учебная практика	- рабочие места по количеству обучающихся; - станки: настольно-сверлильные, заточные и др.; - набор слесарных инструментов; - набор измерительных инструментов;

		- заготовки для выполнения слесарных работ; - средства индивидуальной защиты; - аптечка.
Сварочная мастерская	Учебная практика	- рабочее место мастера производственного обучения; - рабочие кабины по количеству обучающихся; - сварочный пост для ручной дуговой сварки; - комплект инструментов и приспособлений сварщика: электродержатель, сварочный кабель, щиток, маска-шлем, зубило, молоток, шаблон, клеймо, секач, щетка; - аппаратура для газовой сварки; - оборудование для механизированной сварки; - аппаратура для кислородной резки металлов; - аппаратура для электрической резки металлов; - сварочные трансформаторы; - сварочные выпрямители; - комплект учебно-наглядных пособий; - вытяжка; - средства индивидуальной защиты; - аптечка
Кабинет основ материаловедения	Практические занятия	- посадочные места по количеству обучающихся; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий по материаловедению; - комплект учебно-методических материалов. - комплект плакатов по дисциплине; - учебные пособия; - справочные таблицы для определения свойств материалов; - образцы металлов, сплавов, неметаллических, прокладочных, уплотнительных и электротехнических материалов, стали; - твердомер; - муфельная печь; - мультимедиа оборудование (компьютер, проектор, экран)
Кабинет охраны труда	Лекции, семинары	- посадочные места по количеству обучающихся; - рабочее место преподавателя; - комплект учебно-наглядных пособий по охране труда; - образцы средств пожаротушения; - образцы средств индивидуальной защиты; - учебные пособия по предмету

5.3 Учебно-методическое обеспечение программы

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, литературы

Основные источники:

1. Маслов В.И. Сварочные работы: учеб. пособие. – 8-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2012. – 240 с.
2. Адашкин А.М., Зуев В.М. Материаловедение (металлообработка): учебник – 7-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 288 с.
3. Заплатин В.М., Сапожников Ю.И., Дубов А.В. Основы материаловедения (металлообработка): учеб. пособие – 4-е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. – 256 с.
4. Овчинников О.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник. – М.: Издательский центр «Академия», 2012. – 272 с.
5. Чернышов Г.Г. Основы теории сварки и термической резки металлов: учебник. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2012. – 208 с.
6. Чернышов Г.Г. Сварочное дело: сварка и резка металлов: учебник. – 5-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 496 с.
7. Юхин Н.А. Газосварщик: учеб. пособие. Под ред. О.И. Стеклова. – 4-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 160 с.

Дополнительные источники:

1. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования. – 4-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 320 с.
2. Куликов О.Н., Ролин Е.И. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования. – 6-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 176 с.
3. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки (дуговая сварка в защитных газах): учеб. пособие для нач. проф. образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2007. – 80 с.
4. Соколова Е.Н. Материаловедение. Методика преподавания: метод. пособие для преподавателей НПО. – М. Издательский центр «Академия», 2010. – 96 с.
5. Сварка и резка материалов. Под ред. Ю.В.Казакова – 8-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 400 с.
6. Чернышов Г.Г. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб. пособие для нач. проф. образования. – 4-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 400 с.

Электронные ресурсы:

1. Информационный портал ООО СиликатПром «Мир сварки». Форма доступа: <http://mirsvarkey.ru/>
2. Профессиональный портал «Сварка. Резка.Metalлообработка» autoWelding.ru. Форма доступа: <http://autowelding.ru/>
3. Информационный сайт для мастеров производственного обучения и преподавателей спецдисциплин «О сварке». Форма доступа: <http://osvarke.info/>
4. Электронная справочная система для строителей «Стройтехнолог». Форма доступа: <http://www.tehexpert.ru/>

5.4 Организационное обеспечение

Освоение программы модуля базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин «Основы материаловедения» и «Чтение чертежей».

Реализация программы модуля предполагает прохождение практики. Практика проводится в учебных мастерских и (или) в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Обязательным условием допуска к практике в рамках профессионального модуля «Выполнение электрогазосварочных работ» является освоение междисциплинарного курса «Оборудование, техника и технология электрогазосварочных работ».

При проведении практических занятий в зависимости от сложности изучаемой темы и технических условий возможно деление учебной группы на под- группы численностью не менее 8 человек.

При подготовке к итоговой аттестации по модулю организуется проведение консультаций.

6. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Оценка качества освоения программы профессиональной подготовки / переподготовки по профессии 19756 Электрогазосварщик включает текущий контроль знаний и итоговую аттестацию слушателей.

Текущий контроль знаний и итоговая аттестация проводится по результатам освоения программ учебных дисциплин *«Основы материаловедения»*, *«Чтение чертежей»* и профессионального модуля

«Выполнение электрогазосварочных работ». Формы и условия проведения текущего контроля знаний и итоговой аттестации доводятся до сведения слушателей в начале обучения.

Итоговая аттестация предусматривает проведение квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов.

Квалификационный экзамен включает в себя **практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний** в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте «Сварщик» и соответствующих профессии 19756 Электрогазосварщик.

Тематика практической квалификационной работы соответствует содержанию осваиваемого профессионального модуля.

К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все экзаменационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессионального модуля. В ходе выполнения слушателем практической квалификационной работы членами экзаменационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций в соответствии с критериями, утвержденными образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

Членами экзаменационной комиссии определяется оценка качества освоения программы по профессии. Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на квалификационном экзамене, выдаются документы установленного образца.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 628506515016902569792391934856447641823023447189

Владелец Васькина Галина Васильевна

Действителен с 22.11.2024 по 22.11.2025