

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ГУБЕРНАТОРСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

УТВЕРЖДЕНО

методическим советом

протокол № 3 от 07.02.2025 г.

Председатель  /И.Н. Бочарова/

УТВЕРЖДАЮ

Директор  /Б.В. Дермер/

«  » \_\_\_\_\_ 2025 г.



**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО/ДОЛЖНОСТИ  
СЛУЖАЩЕГО**

*Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом*

Новый вид профессиональной деятельности 40.002 Ручная и частично  
механизированная сварка (наплавка)

Наименование присваиваемой квалификации «Сварщик ручной дуговой сварки  
плавящимся покрытым электродом»

*Приказ Минтруда России от 28.11.2013 №701н  
Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик»  
(Зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2013 №13301)*

г. Балаково 2025 г.

Разработчики (составители):

1. Воробьев Андрей Константинович, мастер производственного обучения,  
ГАПОУ

СО «Губернаторский колледж»

2. Липанина Наталья Валерьевна, преподаватель высшей  
квалификационной категории, ГАПОУ СО «Губернаторский колледж»

Программа согласована:

Генеральный директор АО «Балаково-Центролиз»

Мишин Н.В.



## СОДЕРЖАНИЕ

|                                                            |    |
|------------------------------------------------------------|----|
| 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ.....                     | 3  |
| 1.1 Общие положения.....                                   | 3  |
| 1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации..... | 7  |
| 1.3 Планируемые результаты обучения.....                   | 8  |
| 1.4 Учебно-тематический план.....                          | 13 |
| 1.5 Календарный учебный график.....                        | 16 |
| 1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов).....   | 18 |
| 1.7 Организационно-педагогические условия.....             | 21 |
| 1.8 Формы аттестации.....                                  | 24 |
| 2 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.....                                 | 25 |
| 2.1 Текущий контроль.....                                  | 25 |
| 2.2 Промежуточная аттестация.....                          | 26 |
| 2.3 Итоговая аттестация.....                               | 27 |

## **1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ**

### **1.1 Общие положения**

Программа профессиональной подготовки разработана в ГАПОУ СО «Губернаторский колледж».

Настоящая программа определяет объем и содержание обучения по профессии рабочего/должности служащего, планируемые результаты освоения программы, условия образовательной деятельности.

#### **1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы**

Нормативные правовые основания для разработки программы профессионального обучения - по программе профессиональной подготовки «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» (далее – программа) составляют:

Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 25.12.2023) Об образовании в Российской Федерации» (в действующей редакции);

Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 N 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59784);

Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776);

Приказ Минтруда России от 28.11.2013 N 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик» (Зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2013 N 31301);

Приказ Минтруда России от 12.04.2013 N 148н «Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных

стандартов» (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2013 N 28534);

Приказ Минтруда России от 29.09.2014 №667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности);

Постановление Госстандарта РФ от 26.12.1994 N 367 (ред. От 19.06.2012) «О принятии и введении в действие Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94» (вместе с «ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов») (дата введения 01.01.1996);

«Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих»;

Программа профессиональной подготовки разрабатывалась на основе установленных квалификационных требований профессионального стандарта «Сварщик».

### **1.1.2 Перечень сокращений, используемых в программе**

ВПД - вид профессиональной деятельности;

ВД - вид деятельности;

ПК - профессиональные компетенции;

ПС - профессиональный стандарт;

ОТФ - обобщенная трудовая функция;

ТФ - трудовая функция;

ТД - трудовое действие;

ПрО - практический опыт;

З - знания;

У - умения;

ИА - итоговая аттестация;

КЭ - квалификационный экзамен.

ДОТ - дистанционные образовательные технологии;

### 1.1.3 Требования к слушателям

Категория слушателей:

- а) граждане в возрасте 50 лет и старше, граждане предпенсионного возраста;
- б) граждане, фактически осуществляющие уход за ребенком и находящиеся в отпуске по уходу за ребенком до достижения им возраста 3 лет;
- в) женщины, не состоящие в трудовых отношениях и имеющие детей дошкольного возраста в возрасте от 0 до 7 лет включительно; г) инвалиды;
- г) инвалиды;
- д) граждане, обратившиеся в органы службы занятости в целях поиска работы;
- е) безработные граждане, зарегистрированные в органах службы занятости;
- ж) ветераны боевых действий, принимавшие участие (содействовавшие выполнению задач) в специальной военной операции на территориях Донецкой Народной Республики, Луганской Народной Республики и Украины с 24 февраля 2022 года, на территориях Запорожской области и Херсонской области с 30.09.2022г., уволенные с военной службы (службы, работы);
- з) лица принимавшие в соответствии с решениями органов публичной власти Донецкой Народной Республики, Луганской Народной Республики участие в боевых действиях в составе Вооруженных Сил Донецкой Народной Республики, Народной милиции Луганской Народной Республики, воинских формирований и органов Донецкой Народной Республики и Луганской Народной Республики начиная с 11 мая 2014г.;
- и) члены семей лиц, указанных в подпунктах «ж» и «з» настоящего пункта, погибших (умерших) при выполнении задач в ходе специальной военной операции (боевых действий), члены семей, указанных в подпунктах «ж» и «з» настоящего пункта, умерших после увольнения с военной службы (службы, работы), если смерть таких лиц наступила вследствие увечья (ранения,

травмы, контузии) или заболевания, полученного ими при выполнении задач в ходе специальной военной операции (боевых действий);

к) молодежь в возрасте до 35 лет включительно, относящаяся к категориям: граждан, которые со дня окончания военной службы по призыву не являются занятыми в соответствии с законодательством о занятости населения в течение 4 месяцев и более;

граждан, не имеющих среднего профессионального образования, высшего образования и не обучающихся по образовательным программам среднего профессионального или высшего образования (в случае обучения по основным программам профессионального обучения);

граждан, которые со дня выдачи им документа об образовании и (или) о квалификации не являются занятыми в соответствии с законодательством о занятости населения в течение 4 месяцев и более;

Требования к уровню обучения/образования: Основное общее образование.

#### **1.1.4 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья**

Разработка адаптированной основной программы профессионального обучения для лиц с ОВЗ и/или инвалидностью или обновление уже существующей программы обучения определяются индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии), рекомендациями заключения ПМПК (при наличии) и осуществляются по заявлению слушателя (законного представителя).

**1.1.5 Форма обучения:** очная с использованием дистанционных технологий.

**1.1.6 Трудоемкость освоения:** 144 академических часов, включая все виды контактной и самостоятельной работы слушателя.

**1.1.7 Период освоения:** 36 календарных дня/ 8 недель.

### **1.1.8 Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы:**

Лицам, успешно освоившим программу профессиональной подготовки и успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

## **1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации**

### **1.2.1 Цель освоения**

Целью настоящей программы профессиональной подготовки является создание условий для реализации курса, направленного на формирование у слушателя профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности и приобретения новой квалификации по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом».

### **1.2.2 Квалификационная характеристика программы профессионального обучения**

Область профессиональной деятельности: Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Вид профессиональной деятельности: 40.002 Ручная и частично механизированная сварка (наплавка).

Обобщенная трудовая функция, подлежащая освоению: А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 2.

## **1.3 Планируемые результаты обучения**

Результатами освоения программы профессиональной подготовки являются приобретение слушателями знаний, умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения

трудовых/служебных функций нового вида профессиональной деятельности в рамках полученной квалификации.

Таблица 1 – Сопоставление описания квалификации в профессиональном стандарте с требованиями к результатам подготовки по программе профессиональной подготовки

| Вид деятельности                                               | Код и наименование компетенций                                                                                                                                                                                                                    | Код и наименование трудовой функции                                                                                                                                                                                                            |
|----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ВД 1.<br>Ручная и частично механизированная сварка (наплавка). | ПК 1.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.<br><br>ПК 1.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций | А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки<br><br>А/03.3 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций |

Таблица 2 – Планируемые результаты обучения

| Виды деятельности                                              | Код и наименование компетенции                                                    | Показатели освоения компетенции                                                                            |                                                                                                                        |                                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                |                                                                                   | Знания                                                                                                     | Умения                                                                                                                 | Практический опыт                                                                                     |
| ВД 1.<br>Ручная и частично механизированная сварка (наплавка). | ПК 1.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка | З 1.1.1<br>Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах | У 1.1.1<br>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) | ПрО 1.1.1<br>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке |
|                                                                |                                                                                   | З 1.1.2<br>Правила подготовки кромок изделий под сварку                                                    | У 1.1.2<br>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку    | ПрО 1.1.2<br>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования                         |

|  |  |                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                 |
|--|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  | <p>З 1.1.3<br/>Основные группы и марки свариваемых материалов</p>                                                                                                                     | <p>У 1.1.3<br/>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>ПрО 1.1.3<br/>Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</p> |
|  |  | <p>З 1.1.4<br/>Сварочные (наплавочные) материалы</p>                                                                                                                                  | <p>У 1.1.4<br/>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации и по сварке</p> | <p>ПрО 1.1.4<br/>Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p>  |
|  |  | <p>З 1.1.5<br/>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> | <p>У 1.1.5<br/>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>                                                                                                            | <p>ПрО 1.1.5<br/>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p>   |

|  |  |                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--|--|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  | <p>З 1.1.6<br/>Правила сборки элементов конструкции под сварку</p>                        | <p>ПрО 1.1.6<br/>Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках</p>                                                                                                                                                                                                                  |
|  |  | <p>З 1.1.7<br/>Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки</p> | <p>ПрО 1.1.7<br/>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> |
|  |  | <p>З 1.1.8<br/>Способы устранения дефектов сварных швов</p>                               | <p>ПрО 1.1.8<br/>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>                          |

|                                                                                                                               |                                                                                                                              |                                                                                                                                     |                                                                                                                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ПК 1.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций | З 1.1.9<br>Правила технической эксплуатации электроустановок                                                                 |                                                                                                                                     | ПрО 1.1.9<br>Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки                                                                   |
|                                                                                                                               | З 1.1.10<br>Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ                                             |                                                                                                                                     | ПрО 1.1.10<br>Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) |
|                                                                                                                               | З 1.1.11<br>Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте                                                            |                                                                                                                                     |                                                                                                                                                            |
|                                                                                                                               | З 1.2.1<br>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта       | У 1.2.1<br>Владеть необходимыми умениями, предусмотренным и трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта | ПрО 1.2.1<br>Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта                                    |
|                                                                                                                               | З 1.2.2<br>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах | У 1.2.2<br>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД                                                 | ПрО 1.2.2<br>Проверка оснащённости сварочного поста РД                                                                                                     |
|                                                                                                                               | З 1.2.3<br>Основные группы и марки материалов, свариваемых РД                                                                | У 1.2.3<br>Настраивать сварочное оборудование для РД                                                                                | ПрО 1.2.3<br>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД                                                                                |
|                                                                                                                               | З 1.2.4<br>Сварочные (наплавочные) материалы для РД                                                                          | У 1.2.4<br>Выбирать пространственное положение сварного шва для                                                                     | ПрО 1.2.4<br>Проверка наличия заземления сварочного поста РД                                                                                               |

|                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                               | РД                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                          |
| З 1.2.5<br>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения          | У 1.2.5<br>Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке                                   | ПрО 1.2.5<br>Подготовка и проверка сварочных материалов для РД                           |
| З 1.2.6<br>Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей | У 1.2.6<br>Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла                  | ПрО 1.2.6<br>Настройка оборудования РД для выполнения сварки                             |
| З 1.2.7<br>Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла                                                              | У 1.2.7<br>Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке | ПрО 1.2.7<br>Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла |

|  |                                                                                                                                 |                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                   |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | З 1.2.8<br>Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях | У 1.2.8<br>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | ПрО 1.2.8<br>Выполнение РД простых деталей ответственных конструкций                                                                                                                                              |
|  | З 1.2.9<br>Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления                                 |                                                                                                                                             | ПрО 1.2.9<br>Выполнение дуговой резки простых деталей                                                                                                                                                             |
|  |                                                                                                                                 |                                                                                                                                             | ПрО 1.2.10<br>Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |

#### 1.4 Учебно-тематический план

Таблица 3 – Учебный план

| Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации | Трудоемкость, ак. час |                      |        |   |    | Формы аттестации |
|--------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------|--------|---|----|------------------|
|                                                        | Итого                 | Виды занятий, в т.ч. |        |   | СР |                  |
|                                                        |                       | Л                    | ПЗ, ЛР | К |    |                  |
| Раздел 1. Теоретическое обучение                       | 8                     | 4                    | 4      |   |    |                  |
| Модуль 1.<br>Стандарты и спецификация стандартов       | 2                     | 1                    | 1      |   |    |                  |

|                                                                                                                                                     |            |           |            |  |  |                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-----------|------------|--|--|--------------------------|
| компетенции «Сварочные технологии»                                                                                                                  |            |           |            |  |  |                          |
| Тема 1.1.1 Стандарты и спецификация стандартов компетенции «Сварочные технологии»                                                                   | 1          | 1         |            |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 1          |           | 1          |  |  | Дифференцированный зачет |
| <b>Модуль 2. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере</b>                                                 | <b>2</b>   | <b>1</b>  | <b>1</b>   |  |  |                          |
| Тема 1.2.1 Региональные меры содействия занятости, актуальная ситуация на региональном рынке труда                                                  | 1          | 1         |            |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 1          |           | 1          |  |  | Дифференцированный зачет |
| <b>Модуль 3. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого</b>                                                                                     | <b>2</b>   | <b>1</b>  | <b>1</b>   |  |  |                          |
| Тема 1.3.1 Регистрация в качестве самозанятого                                                                                                      | 1          | 1         |            |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 1          |           | 1          |  |  | Дифференцированный зачет |
| <b>Модуль 4. Требования охраны труда и техники безопасности</b>                                                                                     | <b>2</b>   | <b>1</b>  | <b>1</b>   |  |  |                          |
| Тема 1.4.1 Требования охраны труда и техники безопасности                                                                                           | 1          | 1         |            |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 1          |           | 1          |  |  | Дифференцированный зачет |
| <b>Раздел 2. Профессиональный курс</b>                                                                                                              | <b>132</b> | <b>17</b> | <b>115</b> |  |  |                          |
| <b>Практическое занятие на определение стартового уровня владения компетенцией</b>                                                                  | <b>8</b>   | <b>1</b>  | <b>7</b>   |  |  |                          |
| Тема 2.1.1 Практическое занятие на определение стартового уровня владения компетенцией                                                              | 7          | 1         | 6          |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 1          |           | 1          |  |  | Дифференцированный зачет |
| <b>Модуль 1<br/>Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (111 сварочный процесс)</b>                                         | <b>124</b> | <b>16</b> | <b>108</b> |  |  |                          |
| Тема 2.1.1 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях | 122        | 16        | 106        |  |  |                          |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | 2          |           | 2          |  |  | Дифференцированный зачет |

|                                                                                                    |     |    |        |  |  |                                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----|--------|--|--|------------------------------------------|
| Итоговая аттестация:<br>- проверка теоретических знаний;<br>- практическая квалификационная работа | 4   |    | 1<br>3 |  |  | Тестирование<br>Квалификационный экзамен |
|                                                                                                    |     |    |        |  |  |                                          |
| ИТОГО:                                                                                             | 144 | 21 | 123    |  |  |                                          |

СР – самостоятельная работа.

Л – занятия лекционного типа: лекции, интерактивные лекции, онлайн-лекции, видео-лекции, слайд-лекции, учебный контент и др.

ПЗ – занятия практического типа, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих

ЛР – лабораторные работы с использованием лабораторного оборудования, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих

К - консультации

## 1.5 Календарный учебный график

Таблица 4 – Календарный учебный график

| Наименование разделов<br>(модулей), тем, видов<br>аттестации                                       | Количество дней / ак. час |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------|
|                                                                                                    | Д1                        | Д2 | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Д | Итого |
| Раздел 1. Теоретическое обучение                                                                   |                           |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 8     |
| Модуль 1. Стандарты и спецификации стандартов «Сварочные технологии»                               |                           |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 2     |
| Тема 1.1.1 Стандарты и спецификации стандартов «Сварочные технологии»                              | 1*                        |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Промежуточная аттестация                                                                           | 1                         |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Модуль 2. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере       |                           |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 2     |
| Тема 1.2.1 Региональные меры содействия занятости, актуальная ситуация на региональном рынке труда | 1*                        |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Промежуточная аттестация                                                                           | 1                         |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Модуль 3. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого                                           |                           |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Тема 1.3.1 Регистрация в качестве самозанятого                                                     | 1*                        |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Промежуточная аттестация                                                                           | 1                         |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 2     |
| Модуль 4. Требования охраны труда и техники безопасности                                           |                           |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |
| Тема 1.4.1 Требования охраны                                                                       | 1*                        |    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   | 1     |

[illegible]

1.6 Рабочие программы дисциплин (модулей, разделов)  
Таблица 5 – Рабочая программа дисциплины (модуля, раздела)

| Наименование тем                                                                                    | Виды учебных занятий, | ак. час  | Содержание                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Раздел 1. Теоретическое обучение</b>                                                             |                       | <b>8</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Модуль 1. Стандарты и спецификация стандартов компетенции «Сварочные технологии»</b>             |                       | <b>2</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Тема 1.1.1 Стандарты и спецификация стандартов компетенции «Сварочные технологии»                   | Л                     | 1*       | Понятие о компетенциях. Стандарт компетенции «Сварочные технологии» (конкурсное задание, техническое описание, инфраструктурный лист, схема и оборудование рабочих мест, критерии оценивания, кодекс этики, основные термины).                                                                            |
| Промежуточная аттестация                                                                            | ДЗ                    | 1        | Тестирование по темам: «Стандарт компетенции «Сварочные технологии».                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Модуль 2. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере</b> |                       | <b>2</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Тема 1.2.1 Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере       | Л                     | 1*       | Региональные меры содействия занятости. Востребованные профессии 2025, средняя заработная плата в регионе по компетенции, перспективы развития и карьера по компетенции, трудоустройство. Современные технологии в профессиональной сфере.                                                                |
| Промежуточная аттестация                                                                            | ДЗ                    | 1        | Тестирование по теме: «Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере».                                                                                                                                                                                               |
| <b>Модуль 3. Общие вопросы в статусе самозанятого</b>                                               |                       | <b>2</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Тема 1.3.1 Регистрация в качестве самозанятого                                                      | Л                     | 1*       | Регистрация в качестве самозанятого Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан Работа в качестве самозанятого                                                                                                                                                 |
| Промежуточная аттестация                                                                            | ДЗ                    | 1        | Тестирование по теме: «Общие вопросы по работе в статусе самозанятого»                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Модуль 4. Требования охраны труда и техники безопасности</b>                                     |                       | <b>2</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Тема 1.4.1 Требования охраны труда и техники безопасности                                           | Л                     | 1*       | Лекция. Вопросы, выносимые на занятия: правовые мероприятия по охране труда, социально-экономические мероприятия по охране труда, организационно-технические мероприятия по охране труда, санитарно-гигиенические мероприятия, лечебно-профилактические, реабилитационные. Нормативные акты охраны труда. |

| Наименование тем                                                                                                                                    | Виды учебных занятий, | ак. час    | Содержание                                                                                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | ДЗ                    | 1          | Тестирование по темам: «Правила техники безопасности при организации работ и эксплуатации технологического оборудования».                              |
| <b>Раздел 2. Профессиональный курс</b>                                                                                                              |                       | <b>132</b> |                                                                                                                                                        |
| <b>Практическое занятие на определение стартового уровня владения компетенцией</b>                                                                  |                       | <b>8</b>   |                                                                                                                                                        |
| Практическое занятие на определение стартового уровня владения компетенцией                                                                         | Л                     | 1*         | Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте.                                                                                                   |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 6          | Выполнение сварных соединений в нижнем положении 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 10 до 16 мм. |
| Промежуточная аттестация                                                                                                                            | ДЗ                    | 1          | Техника выполнения сварных швов 111 процессом сварки.                                                                                                  |
| <b>Модуль. 1 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (111 сварочный процесс)</b>                                            |                       | <b>124</b> |                                                                                                                                                        |
| Тема 2.1.1 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях | Л                     | 4*         | Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов;                                                                       |
|                                                                                                                                                     | Л                     | 4*         | Материалы, применяемые для сварочных работ. Понятие свариваемости                                                                                      |
|                                                                                                                                                     | Л                     | 1*/3       | Источники питания сварочной дуги.                                                                                                                      |
|                                                                                                                                                     | Л                     | 4          | Положение электрода при сварке. Техника движения электрода.                                                                                            |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 4          | Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ                                           |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 12         | Требования к организации рабочего места на сварочном посту                                                                                             |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 16         | Настройка режимов сварочного аппарата                                                                                                                  |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 16         | Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла                                                                       |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 24         | Выполнение сварных соединений в нижнем, горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях                                                           |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 24         | Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций 111 процессом при толщине металла от 10 до 16 мм;                                               |
|                                                                                                                                                     | ПЗ                    | 8          | Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерева-Маршака.                                                |

|                                      |    |   |                                                                                                             |
|--------------------------------------|----|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                      | ПЗ | 2 | Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов УШС 1, УШС 2, УШС 3. |
| Промежуточная аттестация             | ДЗ | 2 | Выполнение сварных швов в различных пространственных положениях.                                            |
| Итоговая аттестация                  |    |   |                                                                                                             |
| проверка теоретических знаний;       | Т  | 1 |                                                                                                             |
| практическая квалификационная работа | ПЗ | 3 |                                                                                                             |

## **1.7 Организационно-педагогические условия**

Реализация программы осуществляется в полном соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в области образования, нормативными правовыми актами, регламентирующими данное направление деятельности.

### **1.7.1 Требования к квалификации педагогических кадров**

К реализации программы привлекаются лица, имеющие среднее профессиональное или высшее образование и отвечающие квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональным стандартам.

### **1.7.2 Требования к материально-техническому обеспечению**

Материально-техническое обеспечение (далее – МТО) необходимо для проведения всех видов учебных занятий и аттестации, предусмотренных учебным планом по программе, и соответствует действующим санитарным и гигиеническим нормам и правилам.

МТО содержит специальные помещения: учебные аудитории для проведения лекций, практических (семинарских) занятий, лабораторных работ, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, итоговой аттестации (в соответствии с утвержденным расписанием учебных занятий). Специальные помещения укомплектованы специализированной мебелью, оборудованием, расходными материалами, программным обеспечением, техническими средствами обучения и иными средствами, служащими для представления учебной информации слушателям.

При реализации программы с использованием дистанционных образовательных технологий и (или) электронного обучения образовательная организация обеспечивает функционирование информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий, соответствующих технологических

средств и обеспечивающую освоение слушателями образовательных программ полностью или частично независимо от места нахождения слушателей: каналы связи, компьютерное оборудование, периферийное оборудование, программное обеспечение.

Таблица 6 - Материально-техническое обеспечение программы

| Виды деятельности                                                         | Материально-техническое обеспечение, необходимое для освоения ПК                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>ВД 1.</p> <p>Ручная и частично механизированная сварка (наплавка).</p> | <p><b>Аудитория:</b> Ноутбук, интерактивная доска МФУ (А4, 20 стр./мин., 512Mb., DADF, двустор. печать, USB 2.0, сетевой)</p> <p><b>Лаборатория:</b> Учебная лаборатория сварочного производства</p> <p>Мастерская, оснащенная современной материально-технической базой</p> <p>Сварочные аппараты</p> <p>Инвертор аргонодуговой сварки INTER TIG-200</p> <p>Полуавтомат сварочный КЕДР MIG-250GS</p> <p>Полуавтомат КЕДР MIG-250GS 220В</p> <p>тележка инструментальная</p> <p>Аппарат аргоно-дуговой сварки КЕДР TIG-315BP</p> <p>Универсальный гибочный станок УГС-6/1А дорожка диэлектрическая 1000*8000*6 мм</p> <p>Фильтровентиляционная установка</p> <p>Аппарат сварочный Ровелд Р160</p> <p>Обдирочно-шлифовальный станок BKL-1500</p> <p>Углошлифовальная машина</p> <p>Диэлектрический коврик</p> <p>Сварочная штора</p> <p>Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации трубы в положения Н-Л045 РС; РН и пластин в РА; РС; РР; РЕ положении) мин. обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника.</p> <p>Тележка инструментальная</p> <p>УШС (универсальный шаблон сварщика) №2 либо аналог</p> <p>УШС (универсальный шаблон сварщика) №3 либо аналог</p> <p>Чертилка</p> <p>Штангенциркуль</p> <p>Клещи зажимные</p> <p>Магнитные угольники</p> <p>Стальная щетка</p> <p>Маска сварочная - хамелеон (запасной светофильтр)</p> <p>Щиток для работы с УШМ.</p> <p>Набор для визуально-измерительного контроля</p> <p>Шаблон Ушеров-Маршака с цифровой индикацией либо аналог</p> <p>Штангенциркуль с цифровой индикацией</p> <p>Прибор для измерения глубины подреза и неполного заполнения разделки кромки</p> <p>Пресс гидравлический напольный</p> |

|                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Комплект отверток (по размеру крепежных элементов оборудования)<br>Печь для прокали электродов |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|

Программа относится к категории материалоемких программ: да.

### 1.7.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению

Для реализации программы используются учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы.

Таблица 7 - Учебно-методическая документация, нормативные правовые акты, нормативная техническая документация, иная документация, учебная литература и иные издания, информационные ресурсы

| 1 Нормативные правовые акты, иная документация |                                                                                                                                                                                                                                              |
|------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.1                                            | Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 25.12.2023) "Об образовании в Российской Федерации" (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.01.2024);                                                                                           |
| 1.2                                            | Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения" (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59784); |
| 1.3                                            | Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение" (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776);                |
| 1.4                                            | Приказ Минтруда России от 28.11.2013 N 701н "Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик" (Зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2013 N 31301);                                                                                    |
| 2 Основная литература                          |                                                                                                                                                                                                                                              |
| 2.1                                            | В.В. Овчинников «Основы технологии сварки и сварочное оборудование»: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования- 1-е изд., стер.-М: Издательский центр «Академия», 2020 г. -256с.                                                  |
| 2.2                                            | В.В. Овчинников «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования- 1-е изд., стер.-М: Издательский центр «Академия», 2019 г. -208с.                              |
| 2.3                                            | В.В. Овчинников «Газовая сварка (наплавка): учебник для студ. учреждений сред. проф. образования- 1-е изд., стер.-М: Издательский центр «Академия», 2019 г. -256с.                                                                           |
| 3 Дополнительная литература                    |                                                                                                                                                                                                                                              |
| 3.1                                            | Герасименко А. И. Основы электросварки: Учеб. пособие для НПО – Изд.7-е Ростов н /Д: «Феникс» 2019                                                                                                                                           |

3.2 Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб.пособие для подготовки рабочих :Чернышов Г. Г., Полевой Г. В., Выборнов А. П., Чернышова Г. Г., под редакцией Чернышова Г.Г.,М: Изд. «Академия», 2020

3.3 Казилкова Ю. Сварка и резка материалов: Учеб. пособие для НПО/ Под. Ред. В.: - 8-е изд. – М.: Изд. центр «Академия», 2020-400 с.

#### **4 Интернет-ресурсы**

4.1 Глизманенко Д.Л. Сварка и резка металла <http://www.electrogazosvarka.ru/>

4.2 Малышев Б.Д. Ручная дуговая сварка. <http://www.bibliotekar.ru/>

4.3 Фоминых В.П. Ручная дуговая сварка. <http://www.delta-grup.ru/>

4.4 .Справочник сварщика под ред. В.В. [www.electrogazosvarka.ru](http://www.electrogazosvarka.ru)

#### **5 Электронно-библиотечная система**

5.1 <https://profspo.ru/>

### **1.7.4 Общие требования к организации учебного процесса**

Общие требования к организации учебного процесса определяются локальными нормативными актами образовательной организации.

### **1.8 Формы аттестации**

Оценка качества освоения программы осуществляется в форме текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по дисциплинам (модулям, разделам) и итоговой аттестации в форме квалификационного экзамена слушателей по программе.

#### **1.8.1 Текущий контроль успеваемости**

В соответствии с учебно-тематическим планом и рабочей программой.

#### **1.8.2 Промежуточная аттестация**

В соответствии с учебно-тематическим планом и рабочей программой.

#### **1.8.3 Итоговая аттестация**

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки слушателей. Итоговая аттестация является обязательной для слушателей.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план программы.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия

полученных знаний, умений и навыков программе профессиональной подготовки и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Практическая квалификационная работа заключается в выполнении комплексного практического задания, в том числе в форме демонстрационного экзамена, в условиях, которые приближают оценочные процедуры к профессиональной деятельности.

В теоретическую часть задания включаются вопросы, позволяющие оценить наличие у слушателя знаний производственных процессов, положений, инструкций и других материалов, требований, предъявляемых к качеству выполняемых работ, охране труда, рациональной организации труда на рабочем месте, а также готовности слушателя применять имеющиеся знания в профессиональной деятельности.

## **2. ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Оценочные материалы обеспечивают проверку достижения планируемых результатов обучения по программе и используются в процедуре текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и итоговой аттестации.

### **2.1 Текущий контроль**

Текущий контроль знаний проводится в формах, предусмотренных учебным планом.

Текущий контроль проводится с целью объективной оценки качества

освоения программ учебных модулей, а также стимулирования учебной работы обучающихся, мониторинга результатов образовательной деятельности, подготовки к промежуточной аттестации и обеспечения максимальной эффективности образовательного процесса.

Формы текущего контроля опрос.

Оценка знаний, умений, компетенций, обучающихся в ходе текущего контроля, осуществляется в баллах: «5» (отлично). «4» (хорошо) «3» (удовлетворительно), «2» (неудовлетворительно).

**Критерии оценивания:**

– «5» (отлично): обучающийся показывает глубокие осознанные знания по освещаемому вопросу, владение основными понятиями, терминологией; владеет конкретными знаниями, умениями.

– «4» (хорошо): обучающийся показывает глубокое и полное усвоение содержания материала, но допускает отдельные незначительные неточности в форме и стиле ответа.

– «3» (удовлетворительно): обучающийся понимает основное содержание учебной программы, показывает практическое применение полученных знаний. Вместе с тем допускает отдельные ошибки, неточности в содержании и оформлении ответа, ответ недостаточно последователен, доказателен и грамотен.

– «2» (неудовлетворительно): обучающийся имеет существенные пробелы в знаниях, допускает ошибки, неточности в содержании рассказываемого материала, не выделяет главного, существенного в ответе, ответ поверхностный, бездоказательный, допускаются речевые ошибки

Разработку контрольно-оценочных материалов и формирование фонда оценочных средств, используемых для проведения текущего контроля качества подготовки обучающихся, обеспечивает преподаватель учебной дисциплины или модуля.

## **2.2 Промежуточная аттестация**

Освоение программы, в том числе отдельной ее части (модуля), может

сопровождаться промежуточной аттестацией, проводимой в формах, в соответствии с учебным планом и рабочей программой

Основными видами промежуточной аттестации являются:

– дифференцированный зачет/зачет по отдельному модулю.

Процедура проведения дифференцированного зачета форма оценки знаний, умений по дисциплине проводится в форме - тестирования

Время проведения зачета выделяется за счет объема количества часов, отводимых на изучение предмета по учебному плану.

При проведении дифференцированного зачета уровень подготовки обучающегося фиксируется в журнале теоретического обучения и оценивается в баллах: «5» (отлично), «4» (хорошо), «3» (удовлетворительно), «2» (неудовлетворительно), при проведении зачета - балл.

#### **Критерии оценивания:**

– «5» (отлично): обучающийся показывает глубокие осознанные знания по освещаемому вопросу, владение основными понятиями, терминологией; владеет конкретными знаниями, умениями.

– «4» (хорошо): обучающийся показывает глубокое и полное усвоение содержания материала, но допускает отдельные незначительные неточности в форме и стиле ответа.

– «3» (удовлетворительно): обучающийся понимает основное содержание учебной программы, показывает практическое применение полученных знаний. Вместе с тем допускает отдельные ошибки, неточности в содержании и оформлении ответа, ответ недостаточно последователен, доказателен и грамотен.

– «2» (неудовлетворительно): обучающийся имеет существенные пробелы в знаниях, допускает ошибки, неточности в содержании рассказываемого материала, не выделяет главного, существенного в ответе, ответ поверхностный, бездоказательный, допускаются речевые ошибки

Результаты дифференцированного зачета фиксируются в журнале теоретического обучения и в оценочной ведомости.

### **2.3 Итоговая аттестация**

Освоение программы завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

**Критерии оценивания:**

Результат итоговой аттестации: квалификационный экзамен.

На экзамене, проводимом в форме теста, оценка выражается в баллах и оценочном суждении педагога.

– «5» (отлично): обучающийся показывает глубокие осознанные знания по освещаемому вопросу, владение основными понятиями, терминологией; владеет конкретными знаниями, умениями.

– «4» (хорошо): обучающийся показывает глубокое и полное усвоение содержания материала, но допускает отдельные незначительные неточности в форме и стиле ответа.

– «3» (удовлетворительно): обучающийся понимает основное содержание учебной программы, показывает практическое применение полученных знаний. Вместе с тем допускает отдельные ошибки, неточности в содержании и оформлении ответа, ответ недостаточно последователен, доказателен и грамотен.

– «2» (неудовлетворительно): обучающийся имеет существенные пробелы в знаниях, допускает ошибки, неточности в содержании рассказываемого материала, не выделяет главного, существенного в ответе, ответ поверхностный, бездоказательный, допускаются речевые ошибки

За выполнение заданий практической работы оценки выставляются в соответствии со схемой начисления баллов. Необходимо осуществить перевод полученного количества баллов в оценки «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно». Перевод баллов в оценку осуществляется в соответствии с таблицей.).

|                                         |                     |                      |                      |                       |
|-----------------------------------------|---------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|
| Шкала перевода баллов в оценку          | 0,00 % -<br>19,99 % | 20,00 % -<br>39,99 % | 40,00 % -<br>69,99 % | 70,00 % -<br>100,00 % |
| Количество набранных баллов в рамках КЭ | 0-9,99              | 10 – 19,99           | 20 – 34,99           | 35-50                 |
| Оценка                                  | «2»                 | «3»                  | «4»                  | «5»                   |