

СОГЛАСОВАНО
ООО «Ком-сервис»



УТВЕРЖДАЮ
ГБОУ СПО ЛНР «Ровеньковский
строительный колледж»



В.И. Ляшенко

**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ
ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
(программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих)
по профессии**

15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Квалификации выпускника:

сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
сварщик частично механизированной сварки плавлением;
сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся покрытым электродом в
защитном газе

Прием: 2023 г.

Ровеньки,
2023

Основная образовательная программа по профессии среднего профессионального образования разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 29 января 2016 г. №50 (с изменениями от 01.09.2022 №796), с учетом Примерной основной образовательной программы «Профессионалитет» по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной частично механизированной сварки (наплавки), (зарегистрирована в государственном реестре примерных ООП № 66, Приказ ФГБОУ ДПО ИРПО, № П-256 от 29.07.22)

ОПОП СПО определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

Организация разработчик:

Государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования Луганской Народной Республики «Ровеньковский строительный колледж» (ГБОУ СПО ЛНР «РСК»)

Экспертная организация: ООО «КОМ-СЕРВИС» г. Ровеньки

Содержание

1.	Общие положения
1.1.	Основная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
1.2.	Нормативные основания для разработки ОПОП
1.3.	Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП
2.	Общая характеристика ОПОП
3.	Характеристика профессиональной деятельности выпускника
3.1.	Область профессиональной деятельности
3.2.	Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям
4.	Результат освоения ОПОП
4.1.	Перечень общих компетенций (ОК)
4.2.	Перечень профессиональных компетенции (ПК) по видам деятельности
5.	Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП
5.1.	Учебный план
5.2.	Календарный учебный график
5.3.	Рабочие программы учебных дисциплин/профессиональных модулей
5.4.	Рабочие программы практик
5.5.	Рабочая программа воспитания
5.6.	Календарный план воспитательной работы
5.7.	Особенности организации образовательного процесса по образовательным программам для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья
6.	Ресурсное обеспечение программы
6.1.	Материально-технические условия реализации ОПОП
6.2.	Кадровые условия реализации ОПОП
6.3.	Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы
6.4.	Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы
7.	Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения ОПОП
7.1.	Контроль и оценка достижений обучающихся
7.2.	Организация государственной итоговой аттестации выпускников
8.	Приложения
1.	Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
2.	Учебный план, календарный учебный график
3.	Рабочая программа воспитания
4.	Календарный план воспитательной работы
5.	Рабочие программы дисциплин/профессиональных модулей
6.	Программа производственной практики

Раздел 1. Общие положения

1.1. Основная образовательная программа по профессии среднего профессионального образования разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 29 января 2016 г. №50 (с изменениями от 01.09.2022 №796), с учетом Примерной основной образовательной программы «Профессионалитет» по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной частично механизированной сварки (наплавки), (зарегистрирована в государственном реестре примерных ООП № 66, Приказ ФГБОУ ДПО ИРПО, № П-256 от 29.07.22)

ОПОП СПО разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования, среднего общего образования.

ОПОП ежегодно пересматривается и обновляется в части содержания учебных планов, состава и содержания рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей, программы производственной практики, методических материалов, обеспечивающих качество подготовки обучающихся.

Образовательная программа реализуется на государственном языке Российской Федерации и Луганской Народной Республики – русском.

1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП:

- Федерального закона Российской Федерации от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями);

- Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 года № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (с изменениями и дополнениями от 01.09.2022 №796);

- Профессионального стандарта «Сварщик», утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты российской Федерации от 28 ноября 2013 года № 701 н (зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 года, регистрационный № 31301), с изменениями и дополнениями, внесёнными приказом Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации от 12 декабря 2016 г. № 727н, 10 января 2017 г. № 15н.;

- Примерной основной образовательной программы «Профессионалитет» по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик

(ручной частично механизированной сварки (наплавки), (зарегистрирована в государственном реестре примерных ООП № 66, Приказ ФГБОУ ДПО ИРПО, № П-256 от 29.07.22);

- Приказа Минпросвещения РФ от 24.08.2022 N 762 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказа Министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования» (с изменениями и дополнения);

- Приказа Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Приказа Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся» (с изменениями от 18.11.2020);

- Устава колледжа.

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП:

ФГОС СПО - Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ОПОП - основная профессиональная образовательная программа;

ОК- общие компетенции;

ПК - профессиональные компетенции.

СГ - социально-гуманитарный цикл;

ОП - общепрофессиональный цикл;

П - профессиональный цикл;

МДК - междисциплинарный курс;

ПМ - профессиональный модуль;

ОП - общепрофессиональная дисциплина;

ДЭ - демонстрационный экзамен;

ГИА - государственная итоговая аттестация.

Раздел 2. Общая характеристика ОПОП

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии.

Профиль получаемого профессионального образования – технический.

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной

программы: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Получение образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Форма обучения: очная

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС	Наименование квалификации (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов)	Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения
Среднее общее образование	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	10 месяцев
Основное общее образование	Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.	1 года 10 месяцев

Сроки получения СПО по ППКРС независимо от применяемых образовательных технологий увеличиваются:

- а) для обучающихся по очно-заочной форме обучения:
на базе среднего общего образования - не более чем на 1 год;
на базе основного общего образования - не более чем на 1,5 года;
- б) для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья - не более чем на 6 месяцев.

Объем образовательной программы по освоению программы среднего профессионального образования, реализуемой на базе среднего общего образования - 1476 академических часов.

Объем образовательной программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 2952 академических часов.

При приеме на обучение по данной образовательной программе при прочих равных условиях приоритет имеют лица, имеющие более высокий балл по физике и математике.

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:

изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) готовится к следующим видам деятельности:

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

3.2. Модель компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении освоения основной профессиональной образовательной программы

№ п/п	Название профессии/сочетаний квалификаций	Компетенции	Индекс модулей
1	2	3	4
1.	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	ОК 1 - ОК 9	ОП.00
		ПК 1.1 - 1.9	ПМ.01
		ПК 2.1 - 2.4	ПМ.02
2.	Сварщик частично механизированной сварки плавлением	ОК 1 - ОК 9	ОП.00
		ПК 1.1 - 1.9	ПМ.01
		ПК 4.1 - 4.3	ПМд.02
3.	Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	ОК 1 - ОК 9	ОП.00
		ПК 1.1 - 1.9	ПМ.01
		ПК 3.1 - 3.3	ПМд.01

Соответствие видов деятельности профессиональным модулям и присваиваемой квалификации (*n.1.1 ФГОС СПО*):

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
1	2
Виды деятельности	ПМ
1.Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
2.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ВД, сформированные ОО совместно с работодателем (<i>формируемые из часов вариативной части ФГОС СПО</i>)	
3.Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	ПМд.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) неплавящимся электродом в защитном газе
4. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	ПМд.02 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Раздел 4. Результат освоения ОПОП

4.1. Перечень общих компетенций (ОК)

Код компетенции	Формулировка компетенции ¹	Код	Знания, умения ²
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Уо 01.01	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;
		Уо 01.02	анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части;
		Уо 01.03	определять этапы решения задачи;
		Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы;
		Уо 01.05	составлять план действия;
		Уо 01.06	определять необходимые ресурсы;
		Уо 01.07	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;
		Уо 01.08	реализовывать составленный план;

¹ Компетенции формулируются как в п.3.2 ФГОС СПО.

²Приведенные знания и умения имеют рекомендательный характер и могут быть скорректированы в зависимости от профессии (специальности). При этом присваивают соответствующие коды, соблюдая последовательную нумерацию.

		Уо 01.09	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Зо 01.01	Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;
		Зо 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;
		Зо 01.03	алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;
		Зо 01.04	методы работы в профессиональной и смежных сферах;
		Зо 01.05	структуру плана для решения задач;
		Зо 01.06	порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Уо 02.01	Умения: определять задачи для поиска информации;
		Уо 02.02	определять необходимые источники информации;
		Уо 02.03	планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;
		Уо 02.04	выделять наиболее значимое в перечне информации;
		Уо 02.05	оценивать практическую значимость результатов поиска;
		Уо 02.06	оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;
		Уо 02.07	использовать современное программное обеспечение;
		Уо 02.08	использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач
		Зо 02.01	Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности;
		Зо 02.02	приемы структурирования информации;
		Зо 02.03	формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации;
		Зо 02.04	порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное	Уо 03.01	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;
		Уо 03.02	применять современную научную профессиональную терминологию;

	развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Уо 03.03	определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования;
		Уо 03.04	выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи;
		Уо 03.05	презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план;
		Уо 03.06	рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования;
		Уо 03.07	определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности;
		Уо 03.08	презентовать бизнес-идею;
		Уо 03.09	определять источники финансирования
		Зо 03.01	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации;
		Зо 03.02	современная научная и профессиональная терминология;
		Зо 03.03	возможные траектории профессионального развития и самообразования;
		Зо 03.04	основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности;
		Зо 03.05	правила разработки бизнес-планов;
		Зо 03.06	порядок выстраивания презентации;
		Зо 03.07	кредитные банковские продукты
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Уо 04.01	Умения: организовывать работу коллектива и команды;
		Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Зо 04.01	Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;
		Зо 04.02	основы проектной деятельности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Уо 05.01	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Зо 05.01	Знания: особенности социального и культурного контекста;
		Зо 05.02	правила оформления документов и построения устных сообщений
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение	Уо 06.01	Умения: описывать значимость своей <i>профессии</i>
		Уо 06.02	применять стандарты антикоррупционного поведения
		Зо 06.01	Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей;

	на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Зо 06.02	значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности);
		Зо 06.03	стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Уо 07.01	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности;
		Уо 07.02	определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по профессии (специальности), осуществлять работу с соблюдением принципов бережливого производства;
		Уо 07.03	организовывать профессиональную деятельность с учетом знаний об изменении климатических условий региона
		Зо 07.01	Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;
		Зо 07.02	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности;
		Зо 07.03	пути обеспечения ресурсосбережения;
		Зо 07.04	принципы бережливого производства;
		Зо 07.05	основные направления изменения климатических условий региона
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Уо 08.01	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей;
		Уо 08.02	применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности;
		Уо 08.03	пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной профессии (специальности)
		Зо 08.01	Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;
		Зо 08.02	основы здорового образа жизни;
		Зо 08.03	условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для профессии (специальности);
		Зо 08.04	средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией	Уо 09.01	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы;

на государственном и иностранном языках	Уо 09.02	участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы;
	Уо 09.03	строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности;
	Уо 09.04	кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые);
	Уо 09.05	писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы.
	Зо 09.01	Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы;
	Зо 09.02	основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика);
	Зо 09.03	лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности;
	Зо 09.04	особенности произношения;
	Зо 09.05	правила чтения текстов профессиональной направленности.

4.2. Перечень профессиональных компетенции (ПК) по видам деятельности

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Н 1.1.01	Навыки/практический опыт: чтение чертежей средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;
		У 1.1.01	Умения: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;
		З 1.1.01	Знания: основные правила чтения конструкторской документации;
		З 1.1.02	Знания: общие сведения о сборочных чертежах;
		З 1.1.03	Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
	ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Н 1.2.01	Навыки/практический опыт: использования конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документацией по сварке
		У 1.2.01	Умения: пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		З 1.2.01	Знания: требования единой системы конструкторской документации;

		З 1.2.02	Знания: основы машиностроительного черчения;
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки		Н 1.3.01	Навыки/практический опыт: эксплуатации оборудования для сварки;
		У 1.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
		З 1.3.01	Знания: устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
		З 1.3.02	Знания: устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
		З 1.3.03	Знания: правила технической эксплуатации электроустановок;
		З 1.3.04	Знания: классификацию сварочного оборудования и материалов;
		З 1.3.05	Знания: правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки		Н 1.4.01	Навыки/практический опыт: подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки;
		У 1.4.01	Умения: выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;
		У 1.4.02	Умения: подготавливать сварочные материалы к сварке;
		У 1.4.03	Умения: пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;
		З 1.4.01	Знания: наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов
		З 1.4.02	Знания: правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;
		З 1.4.03	Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку		Н 1.5.01	Навыки/практический опыт: выполнения сборки элементов

элементов конструкции под сварку		конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
	У 1.5.01	Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
	У 1.5.02	Умения: применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
	З 1.5.01	Знания: виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Н 1.6.01	Навыки/практический опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
	У 1.6.01	Умения: контролировать качество выполняемых работ;
	З 1.6.01	Знания: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;
	З 1.6.02	Знания: правила подготовки кромок изделий под сварку;
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла	Н 1.7.01	Навыки/практический опыт: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
	У 1.7.01	Умения: выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
	З 1.7.01	Знания: необходимость проведения подогрева при сварке;
	З 1.7.02	Знания: порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	Н 1.8.01	Навыки/практический опыт: выполнения зачистки швов после сварки;
	Н 1.8.02	Навыки/практический опыт: определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
	У 1.8.01	Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;

		У 1.8.02	Умения: зачищать швы после сварки;
		З 1.8.01	Знания: типы дефектов сварного шва;
		З 1.8.02	Знания: причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
		З 1.8.03	Знания: способы устранения дефектов сварных швов;
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно - технологической документации по сварке	Н 1.9.01	Навыки/практический опыт: использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		У 1.9.01	Умения: выбирать и использовать измерительный инструмент для контроля геометрических размеров сварного шва
		З 1.9.01	Знания: допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;

ПМ.02 Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Н 2.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.1.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.1.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
		Н 2.1.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки

			(наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
		У 2.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.1.03	Умения: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 2.1.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
		З 2.1.02	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.1.03	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.1.04	Знания: технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.1.05	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Н 2.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
		Н 2.2.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки,

			резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.2.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.2.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		Н 2.2.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
		Н 2.2.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
		У 2.2.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.2.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		У 2.2.03	Умения: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 2.2.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
		З 2.2.02	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.2.03	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.2.04	Знания: технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки,

			резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.2.05	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Н 2.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	
	Н 2.3.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	
	Н 2.3.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	
	Н 2.3.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	
	Н 2.3.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;	
	Н 2.3.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;	
	У 2.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	
	У 2.3.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	
	У 2.3.03	Умения: выполнять сварку различных деталей и конструкций во	

			всех пространственных положениях сварного шва;
		З 2.3.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
		З 2.3.02	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.3.03	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
		З 2.3.04	Знания: технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
		З 2.3.05	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей	Н 2.4.01	Навыки/практический опыт: выполнения дуговой резки;
		У 2.4.01	Умения: владеть техникой дуговой резки металла;
		З 2.4.01	Знания: основы дуговой резки;

ПМд.01 Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
ПМд. 01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) неплавящимся электродом в защитном газе	ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Н 3.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.1.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой

			сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.1.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.1.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
		У 3.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.1.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.1.03	Умения: выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 3.1.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		З 3.1.02	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.1.03	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся

			электродом в защитном газе;
		З 3.1.04	Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 3.1.05	Знания: основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		З 3.1.06	Знания: правила эксплуатации газовых баллонов;
		З 3.1.07	Знания: техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 3.1.08	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Н 3.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.2.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.2.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.2.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;

		Н 3.2.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.2.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
		У 3.2.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.2.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		У 3.2.03	Умения: выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		З 3.2.01	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
		З 3.2.02	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.2.03	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		З 3.2.04	Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации

			и область применения;
		3 3.2.05	Знания: основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
		3 3.2.06	Знания: правила эксплуатации газовых баллонов;
		3 3.2.07	Знания: техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 3.2.08	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;
	ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.	Н 3.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе
		Н 3.3.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		Н 3.3.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 3.3.06	Навыки/практический опыт: выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся

		электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;
У 3.3.01		Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
У 3.3.02		Умения: настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе;
У 3.3.03		Умения: выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
З 3.3.01		Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
З 3.3.02		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
З 3.3.03		Знания: сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
З 3.3.04		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
З 3.3.05		Знания: основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);
З 3.3.06		Знания: правила эксплуатации газовых баллонов;
З 3.3.07		Знания: техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки)

			неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 3.3.08	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;

ПМд.02 Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения компетенции
ПМд. 02 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Н 4.1.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Н 4.1.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.1.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.1.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.1.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 4.1.06	Навыки/практический опыт: выполнения частично механизированной сварки

			(наплавки) плавлением различных деталей и конструкций;
		У 4.1.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 4.1.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 4.1.03	Умения выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		З 4.1.01	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
		З 4.1.02	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		З 4.1.03	Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 4.1.04	Знания: технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

		3 4.1.05	Знания: порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		3 4.1.06	Знания: причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
		3 4.1.07	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Н 4.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Н 4.2.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.2.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.2.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
Н 4.2.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;		
Н 4.2.06	Навыки/практический опыт: выполнения частично		

			механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций;
		У 4.2.01	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 4.2.02	Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		У 4.2.03	Умения выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		З 4.2.01	Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;
		З 4.2.02	Знания: сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		З 4.2.03	Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		З 4.2.04	Знания: технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных

			положениях сварного шва;
		З 4.2.05	Знания: порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		З 4.2.06	Знания: причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
		З 4.2.07	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	Н 4.3.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Н 4.3.02	Навыки/практический опыт: проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.3.03	Навыки/практический опыт: проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.3.04	Навыки/практический опыт: подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
		Н 4.3.05	Навыки/практический опыт: настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
		Н 4.3.06	Навыки/практический

			<p>опыт: выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций;</p>
		У 4.3.01	<p>Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>
		У 4.3.02	<p>Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>
		У 4.3.03	<p>Умения выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>
		З 4.3.01	<p>Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;</p>
		З 4.3.02	<p>Знания: сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>
		З 4.3.03	<p>Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</p>
		З 4.3.04	<p>Знания: технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и</p>

			конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 4.3.05	Знания: порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		3 4.3.06	Знания: причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
		3 4.3.07	Знания: причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

5. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП

5.1. Учебный план

Учебный план определяет качественные и количественные характеристики ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)): объёмные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам; перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик); последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей; виды учебных занятий; объёмные показатели подготовки и проведения государственной (итоговой) аттестации.

Объём образовательной нагрузки обучающихся по программе не превышает 36 академических часов в неделю, и включает все виды работы во взаимодействии с преподавателем и самостоятельную учебную работу.

Объём образовательной нагрузки обучающихся при очной форме обучения во взаимодействии с преподавателем составляет 80 процентов от объема, отводимого на данный элемент программы в целом, предусматриваемого учебным планом.

При реализации среднего общего образования ГБОУ СПО ЛНР «Ровеньковский строительный колледж» в соответствии со спецификой образовательной программы по профессии определяет технический профиль общеобразовательной подготовки. В учебном плане по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки указан профиль получаемого профессионального образования, отображена логическая последовательность освоения базовых и профильных дисциплин

общеобразовательного цикла; учебных циклов и разделов ОПОП (дисциплин, профессиональных модулей, практик), обеспечивающих формирование компетенций, указаны формы промежуточной аттестации. Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета (с оценкой) проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующего междисциплинарного курса модуля или дисциплины.

Профессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практика.

Обязательная часть образовательной программы направлена на формирование общих и профессиональных компетенций. Вариативная часть образовательной программы составляет 20 процентов и дает возможность расширения основных видов деятельности, к которым должен быть готов выпускник, освоивший образовательную программу.

Конкретное соотношение объемов обязательной части и вариативной части образовательной программы колледж определяет самостоятельно в соответствии с учетом примерной основной образовательной Учебный план представлен в *Приложении 2* к ОПОП.

5.2. Календарный учебный график

Календарный учебный график представляет собой графическое отображение учебного процесса с указанием временных рамок продолжительности семестров, каникул, продолжительности теоретического обучения, промежуточной аттестации, учебной и производственной практик, а также сроки подготовки и проведения ГИА по профессии 23.01.17 Мастер по ремонту и обслуживанию автомобилей.

Календарный учебный график является частью учебного плана и представлен в *Приложении 2*.

5.3. Рабочие программы учебных дисциплин/профессиональных модулей

Рабочие программы циклов и обязательных дисциплин являются Приложением основной образовательной программы среднего профессионального образования.

Перечень рабочих программ учебных дисциплин, профессиональных модулей и иных компонентов программы (представлен в виде таблицы и прилагаются)

Компоненты программы	
код	Наименование
Общеобразовательный цикл	
ОУП.01	Русский язык
ОУП.02	Литература
ОУП.03	Иностранный язык

ОУП.04	Математика
ОУП.05	История
ОУП.06	Физическая культура
ОУП. 07	Основы безопасности жизнедеятельности
ОУП.08	Биология
ОУП.09	География
ОУП.10	Физика
ОУП.11	Химия
ОУП.12	Информатика
ОУП.13	Обществознание
	Индивидуальный проект
СГ.00	Социально-гуманитарный цикл
СГ.01	История России
СГ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности
СГ.03	Безопасность жизнедеятельности
СГ.04	Физическая культура
	Общепрофессиональный цикл
ОП.01	Основы инженерной графики
ОП.02	Основы электротехники
ОП.03	Основы материаловедения
ОП.04	Допуски и технические измерения
ОП.05	Основы экономики
	Профессиональный цикл
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПМд.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) неплавящимся электродом в защитном газе
ПМд.02	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Обязательным является освоение дисциплины «Физическая культура» в объеме 48 академических часов и дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» в объеме 36 академических часов, из них на освоение основ военной службы (для юношей) - 70 % от общего объема времени, отведенного на указанную дисциплину. Для подгрупп девушек предусмотрено использование 70% времени от общего объема времени на дисциплину «Безопасность жизнедеятельности», предусмотренного на изучение основ военной службы, на освоение основ медицинских знаний. Для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов организация устанавливает особый порядок освоения дисциплины «Физическая культура» с учетом состояния их здоровья.

5.4. Рабочие программы практик

В соответствии с ФГОС СПО (п. 2.8) в профессиональный цикл образовательной программы входят следующие виды практик: учебная практика и производственная практика.

Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются как в несколько периодов, так и рассредоточено,

чередующаясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Учебная практика проводится в мастерских колледжа, производственная практика - в организациях различных организационно-правовых форм на основе прямых договоров между организацией и ГБОУ СПО ЛНР «РСК». Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой профессии.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

Отчет о производственной практике с приложением отзыва-характеристики, проверенные и подписанные руководителями практики на местах, заверенные печатью предприятия, обучающиеся сдают руководителю практики от колледжа на следующий день по окончании практики. После защиты руководитель практики от колледжа ставит дату, оценку, подпись. Несвоевременная сдача отчета по неуважительной причине приравнивается к академической задолженности по учебной дисциплине. Итогом производственной практики является оценка (дифференцированный зачет), которая выставляется руководителем практики на основании наблюдений за самостоятельной работой практиканта, качества отчета, аттестационного листа, выполнения индивидуального задания, характеристики и предварительной оценки руководителя практики от организации - базы практики. Оценка по практике приравнивается к оценкам теоретического обучения и учитывается при проведении экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю. Экзамен (квалификационный) по профессиональному модулю проводится в соответствии с Положением «О текущем контроле знаний и промежуточной аттестации» в последние дни производственной практики. По профессиональным модулям обучающиеся сдают экзамен (квалификационный) на получение рабочей профессии. Состав квалификационных комиссий определяется приказом директора колледжа. Студенты, не выполнившие без уважительных причин требования программы практики или получившие неудовлетворительную оценку, могут быть отчислены из колледжа как имеющие академическую задолженность. В случае уважительных причин обучающиеся направляются на практику вторично, в свободное от учебы время.

Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) оцениваются в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованной в форме демонстрационного экзамена.

Программы практик прилагаются.

5.5. Рабочая программа воспитания

Рабочая программа воспитания ГБОУ СПО ЛНР «Ровеньковский строительный колледж», является обязательной частью ООП, и предназначена для планирования и организации системной воспитательной деятельности.

Рабочая программа сохраняет преемственность по отношению к достижению воспитательных целей общего (среднего) образования, планируется и осуществляется в соответствии с приоритетами государственной политики в сфере воспитания.

Инвариантные компоненты Программы, примерного календарного плана воспитательной работы ориентированы на реализацию запросов общества и государства, определяются с учетом государственной политики в области воспитания; обеспечивают единство содержания воспитательной деятельности, отражают общие для любой образовательной организации, реализующей программы СПО, цель и задачи воспитательной деятельности, положения ФГОС СПО в контексте формирования общих компетенций у обучающихся.

Вариативные компоненты обеспечивают реализацию и развитие внутреннего потенциала ГБОУ СПО ЛНР «Ровеньковский строительный колледж».

В соответствии с нормативными правовыми актами Российской Федерации в сфере образования цель воспитания обучающихся — развитие личности, создание условий для самоопределения и социализации на основе социокультурных, духовно-нравственных ценностей и принятых в российском обществе правил и норм поведения в интересах человека, семьи, общества и государства, формирование у обучающихся чувства патриотизма, гражданственности, уважения к памяти защитников Отечества и подвигам Героев Отечества, закону и правопорядку, человеку труда и старшему поколению, взаимного уважения, бережного отношения к культурному наследию и традициям многонационального народа Российской Федерации, природе и окружающей среде.

Задачи воспитания:

- усвоение обучающимися знаний о нормах, духовно-нравственных ценностях, которые выработало российское общество (социально значимых знаний);
- формирование и развитие осознанного позитивного отношения к ценностям, нормам и правилам поведения, принятым в российском обществе (их освоение, принятие), современного научного мировоззрения, мотивации к труду, непрерывному личностному и профессиональному росту;
- приобретение социокультурного опыта поведения, общения, межличностных и социальных отношений, в том числе в профессионально ориентированной деятельности;
- подготовка к самостоятельной профессиональной деятельности с учетом получаемой квалификации (социально-значимый опыт) во благо своей семьи, народа, Родины и государства;

— подготовка к созданию семьи и рождению детей.

Рабочая программа воспитания представлена в *Приложении 3* к ООП.

5.6. Календарный план воспитательной работы

представлен в Приложении 4 к ООП

5.7. Особенности организации образовательного процесса по образовательным программам для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Организация образовательного процесса лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов осуществляется в соответствии с «Требованиями к организации образовательного процесса для обучения лиц с инвалидностью и ограниченными возможностями здоровья в профессиональных образовательных организациях, в том числе оснащенности образовательного процесса» (утверждены Минобрнауки 26.12.2013 г. № 06-2412 вн) и возможностями колледжа.

6. Ресурсное обеспечение программы

7.

6.1. Материально-технические условия реализации ОПОП

ГБОУ СПО ЛНР «РСК» располагает материально-технической базой, соответствующей действующим противопожарным правилам и нормам и обеспечивающей проведение всех видов занятий, предусмотренных учебным планом по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лабораторию, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

- Электросварочных работ
- Основ экономики, электротехники
- Охраны труда и правил дорожного движения

Залы:

- Библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- Актовый зал
- Спортивный зал, тренажерный зал

Мастерские:

Мастерская «Слесарная»

- рабочее место мастера производственного обучения,
- доска, учебная литература;
- наборы слесарных и измерительных инструментов;

- расходные материалы;
- отрезной инструмент;
- настольный вертикально-сверлильный станок 2М-112;
- установка для правки и гибки арматурной стали СМЖ-357;
- станок трубогибный ВМС-23;
- станок труборезный ТВ-16;
- верстаки с тисками (по количеству рабочих мест),
- средства индивидуальной защиты, спецодежда, рукавицы;
- аптечка;
- огнетушитель.

Мастерская «Электросварочных работ»

- рабочее место мастера производственного обучения,
- доска, учебная литература;
- кабинка сварочная, штора сварочная брезентовая – 3 шт.;
- сварочно монтажный стол;
- расходные материалы;
- сварочный трансформатор – 5 шт.;
- инверторы для ручной дуговой сварки - 2 шт.;
- светофильтр - 24 шт.;
- электрододержатель - 3 шт.;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- молоток-шлака отделитель, молоток слесарный;
- клещи зажимные, пассатижи, комбинированные плоскогубцы;
- напильник прямой, напильник овальный;
- металлические щетки;
- универсальный шаблон сварщика;
- стальная линейка с метрической разметкой; прямоугольник;
- струбцины и приспособления для сборки под сварку;
- средства индивидуальной защиты;
- спецодежда (костюм сварщика брезентовый и рукавицы), защитная обувь, защитные очки, маски сварщика;
- аптечка;
- огнетушитель.

6.2. Кадровые условия реализации ОПОП

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности и имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в

профессиональном стандарте.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

Полная информация о кадровых условиях реализации ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) представлена на сайте ГБОУ СПО ЛНР «РСК» в подразделе «Руководство. Педагогический состав».

6.3. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными и (или) электронными учебными изданиями (включая учебники и учебные пособия) по каждой дисциплине (модулю) из расчета одно печатное и (или) электронное учебное издание по каждой дисциплине (модулю) на одного обучающегося.

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Образовательная программа обеспечена учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.

6.4. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы должно осуществляться в объеме не ниже определенного в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации".

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя

затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) и другую работу.

7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения ОПОП

7.1. Контроль и оценка достижений обучающихся

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) и Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации» от 29 декабря 2012 №273-ФЗ (с изменениями и дополнениями) освоение образовательной программы среднего профессионального образования, в том числе отдельной части или всего объема учебного предмета, курса, дисциплины (модуля) образовательной программы, оценка качества освоения программы включает: текущий контроль успеваемости, промежуточную аттестацию обучающихся и государственную итоговую аттестацию обучающихся.

К методическому обеспечению текущего контроля успеваемости, промежуточной и государственной итоговой аттестации обучающихся по ОПОП СПО относятся:

- фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации;
- программа государственной итоговой аттестации;
- фонды оценочных средств для проведения государственной итоговой аттестации.

Текущая и промежуточная аттестации служат основным средством обеспечения в учебном процессе обратной связи между преподавателем и обучающимся, необходимой для стимулирования работы обучающихся и совершенствования методики преподавания учебных дисциплин.

Текущий контроль успеваемости обеспечивает оценивание хода освоения дисциплин (модулей) и прохождения практик.

Промежуточная аттестация обучающихся – оценивание промежуточных и окончательных результатов обучения по циклам, модулям, дисциплинам и прохождения практик.

Промежуточная аттестация, как правило, осуществляется в конце цикла, семестра или на завершающем этапе практики.

Промежуточная аттестация может завершать как изучение всего объема учебного предмета, отдельной дисциплины (модуля) ОПОП, так и их частей.

Количество экзаменов в процессе промежуточной аттестации обучающихся не превышает 8 экзаменов в учебном году, а количество зачетов – 10. В указанное количество не входят экзамены и зачеты по физической культуре и факультативным учебным курсам, дисциплинам (модулям).

Формы текущего контроля и промежуточной аттестации определяются учебным планом и внутренними локальными актами ГБОУ СПО ЛНР «РСК»:

«Положение о промежуточной аттестации в ГБОУ СПО ЛНР «РСК»,
«Положение о текущем контроле успеваемости в ГБОУ СПО ЛНР «РСК».

К формам текущего контроля относятся: тесты, контрольные работы, рефераты, эссе и иные творческие работы, опрос студентов на учебных занятиях, отчеты студентов по лабораторным работам, проверка расчетно-графических работ и др.

К формам промежуточной аттестации относятся: зачет, дифференцированный зачет, экзамен по дисциплине (модулю).

Конкретные формы и процедуры текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по каждой учебной дисциплине и профессиональному модулю формируются разработчиком ОПОП СПО самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения. Задания разрабатываются преподавателями, реализующими программы учебных дисциплин и профессиональных модулей.

Оценочные средства для промежуточной аттестации обеспечивают демонстрацию освоенности всех элементов программы СПО и выполнение всех требований, заявленных в программе как результаты освоения.

Промежуточная аттестация подводит итоги работы обучающихся на протяжении семестра или учебного года. Ее результаты являются основанием для определенных административных выводов (перевод или неперевод на следующий курс, назначение стипендии и т.д.)

В целом ФОС по образовательной программе среднего профессионального образования формируются из комплектов оценочных средств текущего контроля, промежуточной и государственной итоговой аттестации:

- комплект оценочных средств текущего контроля, формируется разработчиком по всем учебным дисциплинам и профессиональным модулям, и включает:
- титульный лист;
- паспорт оценочных средств;
- описание оценочных процедур по программе;
- комплект оценочных средств по промежуточной аттестации включает контрольно-оценочные средства для оценки освоения материала по учебным дисциплинам и профессиональным модулям.

В соответствии со ст. 59 Федерального закона от 29.12.2012 №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» «итоговая аттестация, завершающая освоение имеющих государственную аккредитацию основных образовательных программ, является государственной итоговой аттестацией».

Государственная итоговая аттестация проводится в целях определения соответствия результатов освоения обучающимися основных образовательных программ соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта или образовательного стандарта».

В ходе Государственной итоговой аттестации оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС.

Государственная итоговая аттестация организовывается как демонстрация выпускником выполнения одного или нескольких основных видов деятельности по профессии.

7.2. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

Государственная итоговая аттестация является частью ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). На ГИА по профессии отводится 72 часа. В соответствии с рабочим учебным планом установлена форма государственной итоговой аттестации - *выпускная квалификационная работа в виде демонстрационного экзамена* (далее - ДЭ) Его успешное прохождение является необходимым условием присвоения выпускникам квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; сварщик частично механизированной сварки плавлением; сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся покрытым электродом в защитном газе

Для проведения Государственной итоговой аттестации создается Государственная экзаменационная комиссия в соответствии с приказом директора колледжа.

Государственную экзаменационную комиссию возглавляет председатель, который организует и контролирует деятельность комиссии, обеспечивает единство требований, предъявляемых к выпускникам.

Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников колледжа, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе: педагогических работников; представителей организаций – партнеров, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, к которой готовятся выпускники»; экспертов организаций, наделенной полномочиями по обеспечению прохождения ГИА в форме ДЭ.

К Государственной итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой, и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессиональных модулей.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, колледжем выдаются документы установленного образца. Работа государственной экзаменационной комиссии осуществляется в соответствии с приказом Министерства просвещения РФ от 08.11.2021 N 800 «Об утверждении Порядка проведения Государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

Допуск обучающихся к государственной итоговой аттестации объявляется приказом директора по колледжу.

На заседания государственной экзаменационной комиссии

представляются следующие документы:

- ФГОС СПО;
- Программа Государственной итоговой аттестации;
- приказ директора о допуске обучающихся к Государственной итоговой аттестации;
- сведения об успеваемости обучающихся;
- протокол заседания Государственной экзаменационной комиссии.

Демонстрационный экзамен базового и профильного уровней проводится с использованием единых оценочных материалов, которые разрабатываются оператором демонстрационного экзамена (Институтом развития профессионального образования) с участием организаций-партнеров, отраслевых и профессиональных сообществ.

Единые оценочные материалы включают в себя комплект оценочной документации, варианты заданий и критерии оценивания. Задания демонстрационного экзамена включают в себя комплексные практические задачи, моделирующие профессиональную деятельность и выполняемые в режиме реального времени.

Разработанные оценочные материалы размещаются на официальном сайте оператора демонстрационного экзамена (Института развития профессионального образования) не позднее 1 октября года, предшествующего проведению промежуточной и/ или государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Задания разрабатываются экспертами-разработчиками оценочных материалов демонстрационного экзамена. Экспертом может стать лицо, обладающее необходимыми квалификационными характеристиками и опытом профессиональной деятельности для разработки оценочных материалов демонстрационного экзамена, а также прошедшее отбор в установленном Институтом развития профессионального образования порядке.

Оценивание результатов выполнения заданий демонстрационного экзамена осуществляется членами экспертной группы по 100-балльной системе в соответствии с требованиями оценочных материалов, используемых при проведении экзамена. Шкала перевода баллов, выставленных экспертами в ходе оценивания результатов выполнения задания демонстрационного экзамена, устанавливается образовательной организацией самостоятельно.

В соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденным приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2021 года № 800, и Методикой организации и проведения демонстрационного экзамена, утвержденной приказом Института развития профессионального образования от 22 июня 2023 года № П-291, обучающиеся с ограниченными возможностями здоровья, дети-инвалиды и инвалиды являются участниками демонстрационного экзамена и сдают его на общих основаниях, но с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья.

Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом голосовании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании (при равном числе голосов голос председателя является решающим). Заседания Государственной экзаменационной комиссии протоколируются. Протоколы подписываются председателем, всеми членами и секретарем комиссии и хранятся в архиве колледжа.

По результатам Государственной аттестации выпускник, участвовавший в Государственной итоговой аттестации, имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения Государственной итоговой аттестации и (или) несогласии с ее результатами.