









Министерство просвещения Российской Федерации

Бюджетное профессиональное образовательное учреждение Омской области «Омский авиационный колледж имени Н.Е. Жуковского»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»

Среднее профессиональное образование

Образовательная программа подготовки специалистов среднего звена

специальность 22.02.06 Сварочное производство

На базе основного общего образования

Квалификация выпускника Техник

Одобрено на заседании педагогического протокол № 5 от 27.06.2023 г. совета:

Директор БПОУ «Омавиат»

Согласовано с предприятием-работодателем

АО «Омский электромеханический завод»

АО «Омский завод транспортного машиностроения»

АО «Омский научно-исследовательский институт приборостроения»

The rep gradient to the second of the second

2023 год

Содержание

Раздел 1. Общие положения	3
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы	
с учетом сетевой формы реализации программы	4
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	5
Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы	6
4.1. Общие компетенции	6
4.2. Профессиональные компетенции	9
Раздел 5. Структура образовательной программы	20
5.1. Учебный план	20
5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)	24
5.3. Календарный учебный график	26
5.4. Рабочая программа воспитания	36
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы	36
6.1. Требования к материально-техническому обеспечению	
образовательной программы	36
6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы	48
6.3. Требования к практической подготовке обучающихся	49
6.4. Требования к организации воспитания обучающихся	49
6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	50
6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы	50
Раздел 7. Формирование оценочных материалов	
для проведения государственной итоговой аттестации	51

Приложение 1. Матрица компетенции выпускника

Приложение 2. Рабочие программы профессиональных модулей

Приложение 3. Рабочие программы учебных дисциплин

Приложение 4. Рабочая программа воспитания

Приложение 5. Содержание ГИА

Приложение 6. Дополнительный профессиональный блок

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая ОПОП-П по специальности 22.02.06 Сварочное производство разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего образования специальности профессионального ПО 22.02.06 Сварочное производство, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 21 апреля 2014 г. N 360 (далее – Φ ГОС, Φ ГОС СПО).

ОПОП-П определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство, планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ОПОП-П разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и Φ ГОС СПО с учетом получаемой специальности.

- 1.2. Нормативные основания для разработки ОПОП-П:
- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- приказ Министерства образования и науки РФ от 21 апреля 2014 г. N 360 «Об утверждении ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство»;
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.11.2021 № 800
 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Министерства просвещения Российской Федерации № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации об утверждении профессионального стандарта от 28 ноября 2013 г. N 701н "Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик" (с изменениями и дополнениями);
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации об утверждении профессионального стандарта от 29» сентября 2020 г. № 677н "Об утверждении профессионального стандарта "Контролер сварочных работ";
- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. № 1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 14 июля 2023 г. N 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».
 - 1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП-П:
- $\Phi \Gamma O C C \Pi O$ федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;
 - ОК общие компетенции;
 - ПК профессиональные компетенции;
 - КК корпоративные компетенции;
 - ПС профессиональный стандарт,
 - ОТФ обобщенная трудовая функция;
 - ТФ трудовая функция;

ООД-общеобразовательные дисциплины;

ОГСЭ – общий гуманитарный и социально-экономический цикл;

ЕН – естественно-научный и математический цикл;

ОП – общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;

 Π – профессиональный цикл;

ПМ – профессиональный модуль;

МДК – междисциплинарный курс;

ПА – промежуточная аттестация;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация;

ДПБ – дополнительный профессиональный блок;

ОПБ – обязательный профессиональный блок;

КОД – комплект оценочной документации;

ЦПДЭ – центр проведения демонстрационного экзамена.

РАЗДЕЛ 2. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ С УЧЕТОМ СЕТЕВОЙ ФОРМЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификация, присваиваемая выпускникам образовательной программы: техник.

Выпускник образовательной программы по квалификации *«техник»* осваивает общие виды деятельности: Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций, Разработка технологических процессов и проектирование изделий, Контроль качества сварочных работ, Организация и планирование сварочного производства, Выполнение работ по профессии "Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом".

Направленность образовательной программы, при сетевой форме реализации программы, конкретизирует содержание образовательной программы путем ориентации на следующие виды деятельности:

Наименование направленности	Вид деятельности (по выбору) в соответствии			
(в соответствии с квалификацией	с направленностью			
работодателя)				
АО «Омский электромеханический за	ивод», АО «Омский завод транспортного			
машиностроения», АО «Омский нау	машиностроения», АО «Омский научно-исследовательский институт приборостроения»			
ВД сформированные ОО совместно с	ВД сформированные ОО совместно с работодателем			
ПМ.06 Выполнение работ по	Выполнение работ по профессии 13057 Контролер			
профессии 13057 Контролер	сварочных работ			
сварочных работ				

Получение образования по специальности допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования по квалификации: техник – 7200 академических часов.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования по квалификации: техник – 3 года 7 месяцев.

РАЗДЕЛ 3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА

- 3.1. Области профессиональной деятельности выпускников: организация и ведение технологических процессов сварочного производства; организация деятельности структурного подразделения.
- 3.2. Матрица компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении образовательной программы «Профессионалитет», представлена в Приложении 1.
- 3.3. Профессиональные модули формируются в соответствии с выбранными видами деятельности.

РАЗДЕЛ 4. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

4.1. Общие компетенции

Код	Формулировка компетенции	Код	Знания, умения
OK 01	Выбирать способы решения задач	Уо 01.01	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;
	профессиональной деятельности	Уо 01.02	анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части;
	применительно	Уо 01.03	определять этапы решения задачи;
	к различным контекстам	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;
		Уо 01.09	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		3o 01.01	Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить;
		3o 01.02	основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте;
		3o 01.03	алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях;
		3o 01.04	методы работы в профессиональной и смежных сферах;
		3o 01.05	структуру плана для решения задач;
		3o 01.06	порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
OK 02	Использовать	Уо 02.01	Умения: определять задачи для поиска информации;
	современные средства	Уо 02.02	определять необходимые источники информации;
	поиска, анализа и интерпретации	Уо 02.03	планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию;
	информации,	Уо 02.04	выделять наиболее значимое в перечне информации;
	и информационные	Уо 02.05	оценивать практическую значимость результатов
	технологии для выполнения задач	T. 02.06	поиска;
	профессиональной	Уо 02.06	оформлять результаты поиска, применять средства
	деятельности		информационных технологий для решения профессиональных задач;
	,,	Уо 02.07	профессиональных задач, использовать современное программное обеспечение;
		Уо 02.08	использовать различные цифровые средства для
		5 0 02.00	решения профессиональных задач
		3o 02.01	Знания: номенклатура информационных источников,
			применяемых в профессиональной деятельности;
		3o 02.02	приемы структурирования информации;
		3o 02.03	формат оформления результатов поиска информации,
			современные средства и устройства информатизации;

		3o 02.04	порядок их применения и программное обеспечение в
			профессиональной деятельности в том числе с
			использованием цифровых средств
OK 03	Планировать	Уо 03.01	Умения: определять актуальность нормативно-
	и реализовывать		правовой документации в профессиональной
	собственное		деятельности;
	профессиональное	Уо 03.02	применять современную научную профессиональную
	и личностное развитие,		терминологию;
	предпринимательскую	Уо 03.03	определять и выстраивать траектории
	деятельность		профессионального развития и самообразования;
	в профессиональной	Уо 03.04	выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи;
	сфере, использовать	Уо 03.05	презентовать идеи открытия собственного дела в
	знания по финансовой		профессиональной деятельности; оформлять бизнес-
	грамотности		план;
	в различных жизненных ситуациях	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
		3o 03.01	Знания: содержание актуальной нормативно-правовой
			документации;
		3o 03.02	современная научная и профессиональная
			терминология;
		3o 03.03	возможные траектории профессионального развития и
			самообразования;
		3o 03.04	основы предпринимательской деятельности; основы
			финансовой грамотности;
		3o 03.05	правила разработки бизнес-планов;
		3o 03.06	порядок выстраивания презентации;
		3o 03.07	кредитные банковские продукты
ОК 04	Эффективно	Уо 04.01	Умения: организовывать работу коллектива
	взаимодействовать		и команды;
	и работать в коллективе	Уо 04.02	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
	и команде		в ходе профессиональной деятельности
		3o 04.01	Знания: психологические основы деятельности
			коллектива, психологические особенности личности;
		3o 04.02	основы проектной деятельности
OK 05	Осуществлять устную	Уо 05.01	Умения: грамотно излагать свои мысли
	и письменную		и оформлять документы по профессиональной тематике
	коммуникацию		на государственном языке, проявлять толерантность в
	на государственном		рабочем коллективе
	языке Российской	3o 05.01	Знания: особенности социального и культурного
	Федерации с учетом		контекста;
	особенностей	3o 05.02	правила оформления документов
	социального		и построения устных сообщений
OTCOC	и культурного контекста	V . 06.01	V
OK 06	Проявлять гражданско-	Уо 06.01	Умения: описывать значимость своей специальности;
	патриотическую	Уо 06.02	применять стандарты антикоррупционного поведения
	позицию,	3o 06.01	Знания: сущность гражданско-патриотической
	демонстрировать осознанное поведение	2006.02	позиции, общечеловеческих ценностей;
	на основе традиционных	3o 06.02	значимость профессиональной деятельности по
	общечеловеческих	3o 06.03	специальности;
	ценностей, в том числе	30 00.03	стандарты антикоррупционного поведения и
<u> </u>	germoeten, b tow mene		последствия его нарушения

	с учетом гармонизации		
	межнациональных		
	и межрелигиозных		
	отношений, применять		
	стандарты		
	антикоррупционного		
	поведения		
OK 07	Содействовать	Уо 07.01	Умения: соблюдать нормы экологической
	сохранению	** 05.00	безопасности;
	окружающей среды,	Уо 07.02	определять направления ресурсосбережения в рамках
	ресурсосбережению,		профессиональной деятельности по специальности,
	применять знания об изменении климата,		осуществлять работу с соблюдением принципов
	принципы бережливого	Уо 07.03	бережливого производства; организовывать профессиональную деятельность с
	производства,	3007.03	учетом знаний об изменении климатических условий
	эффективно действовать		региона
	в чрезвычайных	3o 07.01	Знания: правила экологической безопасности при
	ситуациях		ведении профессиональной деятельности;
		3o 07.02	основные ресурсы, задействованные в
		3o 07.03	профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения;
		30 07.03	пути обеспечения ресурсосоережения, принципы бережливого производства;
		30 07.04 30 07.05	основные направления изменения климатических
		30 07.03	условий региона
ОК 08	Использовать средства	Уо 08.01	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную
	физической культуры		деятельность для укрепления здоровья, достижения
	для сохранения		жизненных
	и укрепления здоровья		и профессиональных целей;
	в процессе	Уо 08.02	применять рациональные приемы двигательных
	профессиональной	X 00 02	функций в профессиональной деятельности;
	деятельности и поддержания	Уо 08.03	пользоваться средствами профилактики
	необходимого уровня		перенапряжения, характерными для данной специальности
	физической	3o 08.01	Знания: роль физической культуры
	подготовленности	00 00101	в общекультурном, профессиональном
			и социальном развитии человека;
		3o 08.02	основы здорового образа жизни;
		3o 08.03	условия профессиональной деятельности и зоны риска
			физического здоровья для специальности;
		3o 08.04	средства профилактики перенапряжения
OK 09	Пользоваться	Уо 09.01	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных
	профессиональной		высказываний на известные темы (профессиональные и
	документацией		бытовые), понимать тексты на базовые
	на государственном и иностранном языках	Уо 09.02	профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и
	и инострапном изыках	3 0 03.02	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.
		3o 09.01	Знания: правила построения простых и сложных
			предложений на профессиональные темы:
		3o 09.02	предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая

30 09.03	лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности;
3o 09.04	особенности произношения;
3o 09.05	правила чтения текстов профессиональной
	направленности.

4.2. Профессиональные компетенции

Виды	Код и наименование	Код	Показатели освоения компетенции
деятельности	компетенции		
Подготовка и	ПК 1.1 Применять	H 1.1.01	Навыки: выбора оптимальной технологии
осуществление	различные методы,		соединения или обработки применительно
технологических	способы и приемы		конкретной конструкции или материалу;
процессов	сборки и сварки	H 1.1.02	решения типовых технологических задач в
изготовления	конструкций с		области сварочного производства;
сварных	эксплуатационными	У 1.1.01	Умения: организовать рабочее место
конструкций	свойствами		сварщика;
		У 1.1.02	выбирать рациональный способ сборки и
			сварки конструкции, оптимальную
			технологию соединения или обработки
			конкретной конструкции или материала;
		У 1.1.03	читать рабочие чертежи сварных
			конструкций;
		3 1.1.01	Знания: область применения различных
			сварочных и смежных технологий для
			соединения и обработки металлов;
		3 1.1.02	основы технологии соединения и обработки
			металлов различными методами сварки и
			смежными процессами;
		3 1.1.03	принципы работы и технологические
			возможности современного оборудования
			для сварки и смежных процессов;
		3 1.1.04	технологии соединения или обработки
			применительно конкретной конструкции
			или материалу;
		3 1.1.05	оценки технологичности свариваемых
			конструкций, технологических свойств
			основных и вспомогательных материалов;
		3 1.1.06	решения типовых технологических задач в
			области сварочного производства;
		3 1.1.07	обеспечивать экономичное изготовление
			конструкции при соблюдении
			эксплуатационных качеств;
		3 1.1.08	читать рабочие чертежи сварных
			конструкций
	ПК 1.2 Выполнять	H 1.2.01	Навыки: оценки технологичности
	техническую подготовку		свариваемых конструкций, технологических
	производства сварных		свойств основных и вспомогательных
	конструкций		материалов;
		H 1.2.02	решения типовых технологических задач в
			области сварочного производства;
		У 1.2.01	Умения: выбирать рациональный способ
			сборки и сварки конструкции, оптимальную

	T	
		технологию соединения или обработки
	X 1 2 02	конкретной конструкции или материала;
	У 1.2.02	использовать типовые методики выбора и
		расчета параметров сварочных технологических процессов;
	3 1.2.01	Знания: методику расчетов режимов ручных
	3 1.2.01	и механизированных способов сварки;
	3 1.2.02	основные технологические приемы сварки и
		наплавки сталей, чугунов и цветных
		металлов;
ПК 1.3 Выбирать	H 1.3.01	Навыки: выбора оборудования для
оборудование,		реализации технологического процесса по
приспособления и		специальности;
инструменты для	H 1.3.02	выбора или расчета основных параметров
обеспечения		режимов работы соответствующего
производства сварных	II 1 2 02	оборудования;
соединений с заданными свойствами	H 1.3.03	выбора вида и параметров режимов
своиствами		обработки материалов или конструкций с учетом применяемой технологии;
	У 1.3.01	Умения: рассчитывать нормы расхода
	3 1.3.01	основных и сварочных материалов для
		изготовления сварного узла или
		конструкции;
	У 1.3.02	обеспечивать экономичное изготовление
		конструкции при соблюдении
		эксплуатационных качеств;
	3 1.3.01	Знания: технологический процесс
	21202	подготовки деталей под сборку и сварку;
	3 1.3.02	основные технологические приемы сварки и
		наплавки сталей, чугунов и цветных
	3 1.3.03	металлов; оценки технологичности свариваемых
	3 1.3.03	конструкций, технологических свойств
		основных и вспомогательных материалов;
	3 1.3.04	выбора специального оборудования для
		реализации технологического процесса по
		специальности;
ПК 1.4 Хранить и	H 1.4.01	Навыки: решения типовых
использовать сварочную		технологических задач в области сварочного
аппаратуру и		производства;
инструментов в ходе	У 1.4.01	Умения: устанавливать режимы сварки;
производственного	3 1.4.01	Знания: выбора оборудования для
процесса		реализации технологического процесса по
		специальности;
	3 1.4.02	выбора или расчета основных параметров
		режимов работы соответствующего
		оборудования;
	3 1.4.03	выбора вида и параметров режимов
		обработки материалов или конструкций с
	21404	учетом применяемой технологии;
	3 1.4.04	решения типовых технологических задач в
	3 1.4.05	области сварочного производства; обеспечивать экономичное изготовление
	3 1.4.03	обеспечивать экономичное изготовление конструкции при соблюдении
		эксплуатационных качеств;
L	i	J 1 7

		3 1.4.06	читать рабочие чертежи сварных конструкций
Разработка технологических процессов и	ПК 2.1. Выполнять проектирование технологических	H 2.1.01	Навыки: проектирования технологических процессов производства сварных конструкций с заданными свойствами;
проектирование изделий	процессов производства сварных соединений с	У 2.1.01	Умения: проектировать различные виды сварных швов;
	заданными свойствами	3 2.1.01	Знания: основы проектирования технологических процессов и технологической оснастки для сварки, пайки и обработки металлов;
		3 2.1.02	методы обеспечения экономичности и безопасности процессов сварки и обработки материалов;
		3 2.1.03	основы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей
	ПК 2.2. Выполнять расчеты и	H 2.2.01	Навыки: выполнения расчетов и конструирование сварных соединений и конструкций;
	конструирование сварных соединений и конструкций	У 2.2.01	Умения: составлять конструктивные схемы металлических конструкций различного назначения;
		У 2.2.02	производить расчеты сварных соединений на различные виды нагрузки;
		3 2.2.01	Знания: классификацию сварных конструкций;
		3 2.2.02	типы и виды сварных соединений и сварных швов;
	HIC 2.2. O	3 2.2.03	классификацию нагрузок на сварные соединения;
	ПК 2.3. Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса	H 2.3.01	Навыки: осуществления технико- экономического обоснования выбранного технологического процесса;
		У 2.3.01	Умения: пользоваться справочной литературой для производства сварных изделий с заданными свойствами;
		У 2.3.02	производить обоснованный выбор металла для различных металлоконструкций;
		У 2.3.03	разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы;
		У 2.3.04	выбирать технологическую схему обработки;
		3 2.3.01	Знания: закономерности взаимосвязи эксплуатационных характеристик свариваемых материалов с их составом, состоянием, технологическими режимами, условиями эксплуатации сварных конструкций;
	ПК 2.4. Оформлять конструкторскую, технологическую и	H 2.4.01	Навыки: оформления конструкторской, технологической и технической документации;
	техническую документацию	У 2.4.01	Умения: составлять схемы основных сварных соединений;

	I	V 2 4 02	Walthamar and all and a street
		У 2.4.02	пользоваться справочной литературой для производства сварных изделий с заданными
		3 2.4.01	свойствами;
		3 2.4.01	Знания: методику прочностных расчетов сварных конструкций общего назначения;
		3 2.4.02	состав ЕСТД;
		3 2.4.03	методику расчета и проектирования единичных и унифицированных
			технологических процессов;
	ПК 2.5. Осуществлять разработку и	H 2.5.01	Навыки: использованием информационных и (или) компьютерных технологий;
	оформление	У 2.5.01	Умения: пользоваться справочной
	графических,	3 2.3.01	литературой для производства сварных
	вычислительных и		изделий с заданными свойствами;
	проектных работ с	3 2.5.01	Знания: правила разработки и оформления
	использованием	3 2.3.01	
	информационно-		технического задания на проектирование
	1 1	2.5.02	технологической оснастки;
	компьютерных	3 2.5.02	основы автоматизированного
	технологий		проектирования технологических процессов обработки деталей
Контроль качества	ПК 3.1. Определять	H 3.1.01	Навыки: определения причин, приводящих
сварочных работ	причины, приводящие к		к образованию дефектов в сварных
	образованию дефектов в		соединениях;
	сварочных соединениях	У 3.1.01	Умения: производить внешний осмотр,
			определять наличие основных дефектов;
		3 3.1.02	Знания: основные дефекты сварных
			соединений и причины их возникновения;
	ПК 3.2. Обоснованно	H 3.2. 01	Навыки: обоснованного выбора и
	выбирать и использовать		использования методов, оборудования,
	методы, оборудование,		аппаратуры и приборов для контроля
	аппаратуру и приборы		металлов и сварных соединений;
	для контроля металлов и	У 3.2.01	Умения: выбирать метод контроля металлов
	сварных соединений	3 3.2.01	и сварных соединений, руководствуясь
	сварных соединении		условиями работы сварной конструкции, ее
		X/ 2 2 01	габаритами и типами сварных соединений;
		У 3.2.01	производить измерения специальными
			инструментами, шаблонами и контрольными
		D 2 2 0 1	приспособлениями;
		3 3.2.01	Знания: специальных инструментов,
			шаблонов и контрольных приспособлений;
		3 3.2.02	методы неразрушающего контроля сварных соединений;
		3 3.2.03	оборудование для контроля качества сварных соединений;
	ПКЗ.З. Предупреждать,	H 3.3.01	
	выявлять и устранять		продукции;
	дефекты сварных соединений для	У 3.3.01	Умения: определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;
	получения качественной продукции	У 3.3.02	проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;
	продукции	У 3.3.03	выявлять дефекты при металлографическом
			контроле;
		У 3.3.04	использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и
			конструкций;

		3 3.3.01	Знания: способы устранения дефектов
		3 3.3.02	сварных соединений; способы контроля качества сварочных
	ПК 3.4. Оформлять	H 3.4.01	процессов и сварных соединений; Навыки: оформления документации по
	документацию по контролю качества		контролю качества сварки; Умения: заполнять документацию по
	сварки		контролю качества сварных соединений; Знания: требования, предъявляемые к
			контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций.
Организация и планирование	ПК 4.1. Осуществлять текущее и	H 4.1.01	Навыки: текущего и перспективного планирования производственных работ;
сварочного производства	перспективное планирование производственных работ	У 4.1.01	Умения: разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию
	пропододогаемым расст	3 4.1.01	Знания: принципы координации производственной деятельности;
		3 4.1.02	формы организации монтажно-сварочных работ;
		3 4.1.03	основные нормативные правовые акты, регламентирующие проведение сварочномонтажных работ;
	ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе	H 4.2.01	Навыки: выполнения технологических расчетов на основе нормативов технологических режимов, трудовых и
	нормативов технологических режимов, трудовых и	У 4.2.01	материальных затрат; Умения: определять трудоемкость сварочных работ;
	материальных затрат	У 4.2.02	рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных,
		У 4.2.03	сварочных и газоплазменных работ; проводить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования;
		3 4.2.01	Знания: тарифную систему нормирования труда;
		3 4.2.02	методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке;
		3 4.2.03	нормативы технологических расчетов, трудовых и материальных затрат;
		3 4.2.04	справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно-измерительных средств
	ПК 4.3. Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации	H 4.3.01	Навыки: применения методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности
	оборудования, оснастки, средств механизации для	У 4.3.01	производства; Умения: рассчитывать нормы времени
	повышения эффективности	J 7.J.U1	заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и Газо-плазменных работ;
	производства	3 4.3.01	Знания: методы планирования и организации производственных работ;

	ПК4.4. Организовывать	H 4.4.01	Навыки: системе планово-
	ремонт и техническое обслуживание	У 4.4.01	предупредительного ремонта; Умения: проводить планово-
	сварочного	7 4.4.01	предупредительный ремонт сварочного
	производства по Единой		оборудования;
	системе планово-	3 4.4.01	Знания: методы и средства защиты от
	предупредительного	3 1. 1.01	опасностей технических систем и
	ремонта		технологических процессов;
	ПК 4.5. Обеспечивать	H 4.5.01	Навыки: обеспечения профилактики и
	профилактику и	11	безопасности условий труда на участке
	безопасность условий		сварочных работ;
	труда на участке	У 4.5.01	Умения: проводить планово-
	сварочных работ		предупредительный ремонт сварочного
		24501	оборудования;
		3 4.5.01	Знания: методы и средства защиты от
			опасностей технических систем и
D	HICCA D	II 5 1 01	технологических процессов;
Выполнение работ	ПК 5.1. Выполнение	H 5.1.01	Навыки:
по профессии	слесарно- ремонтных		Ознакомление с конструкторской и
«Сварщик ручной дуговой сварки	работ		производственно-технологической документацией по сварке
плавящимся		H 5.1.02	•
покрытым		11 3.1.02	зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции
электродом»			(изделия, узлы, детали) под сварку;
электрооом//		H 5.1.03	сборка элементов конструкции (изделий,
		11 5.1.05	узлов, деталей) под сварку с применением
			сборочных приспособлений;
		H 5.1.04	сборка элементов конструкции (изделия,
			узлы, детали) под сварку на прихватках;
		У 5.1.01	Умения: выбирать пространственное
			положение сварного шва для сварки
			элементов конструкции (изделий, узлов,
			деталей);
		У 5.1.02	применять сборочные приспособления для
			сборки элементов конструкции (изделий,
		TY 7 1 00	узлов, деталей) под сварку;
		У 5.1.03	использовать ручной и механизированный
			инструмент для подготовки элементов
			конструкции (изделий, узлов, деталей) под
			сварку, зачистки сварных швов и удаления
		3 5.1.01	поверхностных дефектов после сварки; Знания:
		3 3.1.01	основные типы, конструктивные элементы,
			размеры сварных соединений и обозначение
			их на чертежах
			правила подготовки кромок изделий под
			сварку;
		3 5.1.02	основные группы и марки свариваемых
		D 5 1 02	материалов;
		3 5.1.03	сварочные (наплавочные) материалы;
		3 5.1.04	устройство сварочного и вспомогательного
			оборудования, назначение и условия работы
			контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область
		<u> </u>	применения;

35.1.05 правила сборки элементов конструкции под саарку; 35.1.06 инды и наапачение сборочных, технополических приспособлений и оснастки; 35.1.07 правила технической эксплуатации электроуствиновок; 35.1.08 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ; 35.1.09 нарабичем месте ПК 5.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом Н 5.2.01 Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; Н 5.2.02 проверка наличия заземнения сварочного поста РД; Н 5.2.03 проверка наличия заземнения сварочного поста РД; Н 5.2.04 настройка и проверка сварочных метериалов для РД; Н 5.2.05 настройка обрудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение Предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение ДП простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД даталей неответственных конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: простравиственное оборудование для РД; У 5.2.02 выбарать сваренных РД даталей соответствии осметрической програводственно-технологической програводственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 меняя: простравиственное оборудование для РД; У 5.2.02 выбарать простравиственное положение саарного ина для РД; У 5.2.03 выбарать простравиственное положение саарного ина для РД; У 5.2.04 вадаеть техникой предпарительного сонутствующего (межслойного) подотрем металла в соответствии от сребованиями прографственно-техницеской документации но сварке; У 5.2.05 вадаеть техникой РД простых деталей несоответственных регонных деталей несоответственных регонных деталей несоответственных регонных регонных несоответственных регонных регонных несоответственных регонных регонны		1				
3 5.1.06 виды и назначение сборочных технологических приспособлений и сонастки; приспособлений и оснастки; а 3 5.1.08 Нормы и правила пожарной безопасности при проверении спарочных работ; а 5.1.09 правила по охране труда, в том числе на рабочем месте проверка проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; нроверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; нроверка наличия заземления сварочного поста РД; нроверка наличия заземления сварочных материалов двя и проверка сварочных материалов двя и проверка сварочных материалов двя рП; на 15.2.05 настройка оборудования РД; для выполнения сварочных материалов двя рП; на 15.2.06 выполнение предварительного сопуствующего (межслойного) подогрева материалов двя рП; на 15.2.09 контроль с применение мисричельного инструмента сваренных РД деталей на соответствие гомастренноской двя и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверка требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.02 настраимать сваренных РД деталей на соответствие гомастренноственного сварочного оборудования для РД; У 5.2.03 выборать пространственное положение сварочного оборудования для РД; У 5.2.04 ваграниять сварочное оборудования для РД; У 5.2.05 падеть техникой предпарительного сопуствующего (межслойного) подогрева на призводственно-техникой предпарительного сопуствующего (межслойного) подогрева на призводственные РД простых деталей несоответственных сваренных производственно техничной предпарительного пространенных производственно положение сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 владеть техникой предпарительного пространать по непрарительного предпарительного пиструмента сваренные РД предпарительного предпарительного предп		3 5.1.05	правила сборки элементов конструкции под сварку;			
3 5.1.07 правила технической эксплуатации оснастки; правила технической эксплуатации зактроустановок; 3 5.1.08 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ; 3 5.1.09 правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; Н 5.2.01 проверка оснащенности сварочного поста РД; Н 5.2.02 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение предварительного, соглуствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД дагалей и соответствие тосметрических размеров требованиям контруктирк; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД дагалей и соответствие тосметрической и производственно-технологической и документации по сварке У 5.2.01 метарамать сварочное оборудования для РД; У 5.2.02 выбирать пространственного положение сварного пна для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного соотутельного (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.02 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в вняжем, вертикальном по горяметальном пространственном положении сварного пива для РД; У 5.2.05 владеть техникой резки металла; У 5.2.06 владеть техникой резки металла; У 5.2.06 владеть техникой резки металла; У 5.2.06 владеть пехникой резки металла; У 5.2.06 владеть пехникой резки металла; И торяметальном пространственном положении сварного пива для работо пиструмента сваренные РД;		3 5.1.06				
3.5.1.07 правила технической эксплуатации электроустановок; 3.5.1.08 Нормы и правирата пожарной безопасности при проведении сварочных работ; 3.5.1.09 правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Н.5.2.01 Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; Н.5.2.02 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н.5.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н.5.2.04 полотовка и проверка сварочных материалов для РД; Н.5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения свароч; Н.5.2.07 выполнение предварительного сопутствующего (межслойного) подотрева металла; Н.5.2.08 выполнение РД простых деталей; Н.5.2.09 контролиров резки простых деталей; Н.5.2.09 мыполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н.5.2.09 мыполнение РД простых деталей неответственных конструкций и производственно-технологической производственно-технологической производственно-технолого подовнам и производственно-технолого подовнам производственно-технолого подовнам производственно-технолого подовнам производственно-технолого подовнам производственно-технолого подовнам производственно-техном от технической документальной предварительного производствен			технологических приспособлений и			
3.5.1.08 Нормы и правила пожарной безопасности при пропедении сварочных работ; 3.5.1.09 правила по хоране труда, в том числе на рабочем месте при пропедении сварочного поста рД; 15.2.01 натрилимательного поста рД; 15.2.02 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; 15.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; 15.2.04 подтотовка и проверка сварочных материалов для РД; 15.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; 15.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межелойного) подогрева металла; 15.2.07 выполнение РД простых деталей; 15.2.08 выполнение РД простых деталей; 15.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей и соответственных конструкторской и производственно-технологической документация по сварке у 5.2.01 у у 5.2.02 мастрой резки простых деталей; у 5.2.03 мастромента сваренных РД деталей и производственно-технологической документация по сварке у 5.2.01 у у 5.2.03 мабирать пространственное положение сварного шва для РД; у 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; у 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; у 5.2.04 вагареть техникой предварительного, сопутствующего (межелойного) подогрева металла в соответственное технической документация по сварке; у 5.2.05 выдерать техникой РД простых деталей несоответственном положения вертикальном и горязонтальном пространственном положения сваренные РД; у 5.2.05 выдерать техникой РД простых деталей несоответственном положения вертикальном пространственном положения сваренные РД; у 5.2.06 выдерать техникой РД простых деталей несоответственном положения сваренные РД; у 5.2.06 выдерать техникой развиментальном пространственном положения сваренные РД; у 5.2.06 выдерать техникой развиментальном пространственном положения сваренные РД; у 5.2.06 выдерать техникой развиментальном пространственном положения сваренные РД; у 5.2.06 выдерать техникой развим			оснастки;			
ПК 5.2. Ручная дутовая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом Н 5.2.01 Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; настройка оборудования РД; настройка оборудования РД; настройка оборудования РД; настройка оборудования РД для выполнения сварки; настройка оборудования РД для дваголнения спарки; настройка оборудования РД драгалей и соответственных конструкций; настройка оборудования и простам деталей; настройка оборудования и деталей; настройка оборудования и деталей; настройка оборудования и драгования и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; у 5.2.02 настранать сварочное оборудования для РД; у 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; у 5.2.04 настроивать сварсние постромение сварного шва для РД; у 5.2.05 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; у 5.2.06 кварсть, техникой предварительного смустичностего (межелойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно—технической документация по сварке; у 5.2.05 выдсть, техникой РД простых деталей, несоответственном положения сваренные РД детали на соответственно положения сваренные РД детали на соответственно положения сваренные РД детали на соответствение помострических умента настрои на для РД;		3 5.1.07	правила технической эксплуатации			
при проведении сварочных работ; 3 5.1.09 правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Н 5.2.01 Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; Н 5.2.02 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н 5.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н 5.2.04 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н 5.2.05 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.06 мыполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.08 выполнение РД простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей и соответствие пемертических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 У 5.2.02 мыпорять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва драго шва драго шва для РД; У 5.2.04 выбирать пространственное положение сварного шва драго шва для рД; У 5.2.05 выбирать пространственное положение сварного шва для драго провожнаты и герконтариям конструкции в нижеме, вертижальном и герконтариям конструкции в нижемение оборудования для РД; У 5.2.05 выбирать пространственное положение сварного шва для рД; У 5.2.06 выдеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подотрева металла в соответствии с търсованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 выдеть техникой РД простых деталей несоответстение и требонаниями производственном положение сварного шва два стания по сварке; У 5.2.06 выдеть техникой РД простых деталей несоответстение и требонаниями програнственном положение сварного шва два деть техникой РД простых деталей контрукции в нижене пространственном положение сварного шва Владеть техникой разки метала; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного пространственном положение сварного пространет венном положение сварного пространет венном положение сварного пространет венном положение сварного пространет венном положение сварного пространет в			электроустановок;			
ПК 5.2. Ручная дуговая сварка (напланка, режав) плавяпимся покрытым электродом Н 5.2.01 Н 5.2.02 Порверка работоспособности и исправности оборудования поста РД: Н 5.2.03 Порверка работоспособности и исправности оборудования поста РД: Н 5.2.04 Подготовка и проверка сварочного поста РД: Н 5.2.05 Подготовка и проверка сварочного поста РД: Н 5.2.06 Подготовка и проверка сварочного поста РД: Н 5.2.06 Подготовка и проверка сварочного поста РД: Н 5.2.07 Подготовка и проверка сварочного поста РД: Н 5.2.08 Подготовка и проверка сварки; Н 5.2.09 Подготовка и проверка сварки; Н 5.2.00 Подготовка и проверка сварки простых деталей; Н 5.2.00 Подготовка и проверка простых деталей; Н 5.2.00 Подготовка и проверка работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.01 Подготовка для РД; У 5.2.02 Подготовка для РД; У 5.2.03 Подготовка для РД; У 5.2.04 Подготовка для РД; У 5.2.04 Подготовка для РД; У 5.2.04 Подготовка для РД; У 5.2.05 Подготовка для РД; У 5.2.06 Подготовка для РД; У 5.2.07 Подготовка для РД; У 5.2.07 Подготовка для РД; У 5.2.07 Подготовка для РД; У 5.2.00 Подготовка для РД; Отражения для		3 5.1.08	Нормы и правила пожарной безопасности			
рабочем месте Навыки: проверка оснащенности сварочного поста РД; н 5.2.02 н 5.2.04 н 5.2.05 н 5.2.05 н 6.2.05 н 6.2.06 н 6.2.07 н 6.2.07 н 6.2.07 н 6.2.08 н 6.2.08 н 6.2.09 н 6.2.09 н 6.2.09 н 6.2.09 н 6.2.09 н 6.2.00 н 6.2.0			при проведении сварочных работ;			
ПК 5.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом Н 5.2.01 Навыки: проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н 5.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 неготройка оборудования рд деталей на соответствие негответственных конструкций; Н 5.2.00 неготройка сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкций и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 У 5.2.01 У 5.2.02 неготранетвенное положение сварочного оборудования для РД; У 5.2.03 выбрать пространственное положение сварното пва для РД; У 5.2.04 выбрать пространственное положение сварното пва для РД; У 5.2.05 выбрать пространственное положение сварното пва для РД; У 5.2.05 выдерать техникой предварительного, документации по сварке; У 5.2.05 выдерать техникой РД простых деталей несоответственных конструкция и вижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного пва. Вадеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкция а нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного пва. Вадеть техникой резки металла. У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствве геометрических разватьного инструмента своеренные РД детали на соответствве геометрических разватьного прастранственного инстру		3 5.1.09				
проверка оснащенности сварочного поста РД; Н 5.2.03 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочного поста РД; Н 5.2.05 полотовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 монтроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие теометрических размера. 1 м 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие теометрических размера требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. 2 м 5.2.01 мения: 3 м 5.2.02 м 6 м 6 м 7 м 7 м 7 м 7 м 7 м 7 м 7 м 7	ПК 5.2. Ручная луговая	H 5.2.01				
Н 5.2.02 проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; Н 5.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей; Н 5.2.08 выполнение РД простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настранивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простъх деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой РД простъх деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварното шва. Владеть техникой РД простъх деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварното шва. Владеть техникой режи металла; Ру 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических геометрической геометрических геометрических геометрических геометрических гео	сварка (наплавка, резка)		проверка оснащенности сварочного поста			
Н 5.2.03 проверка наличия заземления сварочного поста РД; Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей; неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дутовой резки простых деталей; на соответственных конструкций; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиям производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном пространственном пространственном проможении сварного шва Владеть техникой РЭж призонтальном пространственном положении сварного шва Владеть техникой резки металла;	_	H 5.2.02	проверка работоспособности и исправности			
Н 5.2.04 подготовка и проверка сварочных материалов для РД; Н 5.2.05 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение РД простых деталей; неответственных конструкций; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственным положение сварного шва Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного положение сварного шва Владеть техникой резки металла;		H 5.2.03	проверка наличия заземления сварочного			
Н 5.2.05 настройка оборудования РД для выполнения сварки; Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; неответственных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положение сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		H 5.2.04	подготовка и проверка сварочных			
на 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; неответственных конструкций; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		Н 5 2 05				
Н 5.2.06 выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного иструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		П 3.2.03				
сопутствующего (межслойного) подогрева металла; Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента свареные РД детали на соответствие геометрических		H 5 2 06				
Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: 1 У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		11 3.2.00				
Н 5.2.07 выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			, , ,			
Неответственных конструкций; Н 5.2.08 выполнение дутовой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопуствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		H 5 2 07	·			
Н 5.2.08 выполнение дуговой резки простых деталей; Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		11 3.2.07	, , <u>*</u>			
Н 5.2.09 контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		H 5.2.08				
инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			• • •			
соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической думения: У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента свареные РД детали на соответствие геометрических		1 1				
требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умення: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических						
производственно-технологической документации по сварке У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических						
у 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			1 17 1			
 У 5.2.01 Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических 						
сварочного оборудования для РД; У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		У 5.2.01	-			
У 5.2.02 настраивать сварочное оборудование для РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			проверять работоспособность и исправность			
РД; У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			сварочного оборудования для РД;			
У 5.2.03 выбирать пространственное положение сварного шва для РД; У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно— технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		У 5.2.02	1 1 1			
У 5.2.04 владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		У 5.2.03	выбирать пространственное положение			
сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		V 5 2 04				
металла в соответствии с требованиями производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		y J.Z.U4				
производственно- технической документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических						
Документации по сварке; У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			_			
У 5.2.05 владеть техникой РД простых деталей несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			*			
несоответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		V 5 2 05	·			
вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		3.2.03	, , <u>*</u>			
пространственном положении сварного шва. Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических						
Владеть техникой резки металла; У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических			•			
У 5.2.06 контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических						
измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических		У 5.2.06	_			
детали на соответствие геометрических						
размеров требованиями конструкторской и						
			размеров требованиями конструкторской и			

			THE CAME OF THE CA
			производственно-технологической документации по сварке;
		У 5.2.07	пользоваться конструкторской,
		3 3.2.07	производственно- технологической и
			нормативной документацией для
			выполнения трудовой функции
		3 5.2.01	Знания:
		3 3.2.01	
			основные типы, конструктивные элементы и
			размеры сварных соединений, выполняемых
			РД, и обозначение их на чертежах;
		3 5.2.02	основные группы и марки материалов, свариваемых РД;
		3 5.2.03	сварочные (наплавочные) материалы для РД;
		3 5.2.04	устройство сварочного и вспомогательного
		3 3.2.04	оборудования для РД, назначение и условия
			работы контрольно- измерительных
			приборов, правила их эксплуатации и
			область применения;
		3 5.2.05	техника и технология РД простых деталей
			неответственных конструкций в нижнем,
			вертикальном и горизонтальном
			пространственном положении сварного шва.
			Дуговая резка простых деталей;
		3 5.2.06	выбор режима подогрева и порядок
			проведения работ по предварительному,
			сопутствующему (межслойному) подогреву
			металла;
		3 5.2.07	причины возникновения и меры
			предупреждения внутренних напряжений и
			деформаций в свариваемых (наплавляемых)
			изделиях
			причины возникновения дефектов сварных
			швов, способы их предупреждения и
			исправления
Выполнение работ	ПК 6.1 Контроль		Навыки:
по профессии	качества и приемка	H 6.1.01	Подготовка рабочего места к проведению
«Контролер	подготовки кромок и		контроля сборки под сварку
сварочных работ»	сборки узлов и		
1 1	конструкций под сварку	H 6.1.02	Контроль размеров конструктивных
			элементов подготовленных кромок и
			чистоты свариваемых деталей.
		H 6.1.03	Контроль качества и приемка сборки под
			сварку изделий, узлов и конструкций.
		У 6.1.01	Умения: организовывать рабочее место для
			выполнения работ по контролю в
			соответствии с требованиями нормативных
			технических документов и обеспечивать
			условия безопасного выполнения работ по
			контролю
		У 6.1.02	Читать чертежи и применять нормативно-
		0.1.02	техническую, проектную, конструкторскую
			и технологическую документацию по
			сборке, сварке и контролю
		У 6.1.03	
		5 0.1.03	Выполнять работы по контролю в соответствии с требованиями охраны труда,
			соответствии с треоованиями охраны труда,

			пожарной, промышленной, экологической
		37.6.1.04	безопасности и электробезопасности.
		У 6.1.04	Устанавливать соответствие
			конструктивных элементов подготовленных
			кромок и собранных под сварку деталей и чистоты свариваемых поверхностей
			проектной, конструкторской и
			технологической документации
		3 6.1.01	Знания: Требования к оснащению и
		3 0.1.01	организации рабочего места для проведения
			контроля сборки под сварку
		3 6.1.02	Требования нормативно-технической,
		3 0.1.02	проектной, конструкторской и
			технологической документации по сборке.
			сварке и контролю изделий, узлов и
			конструкций.
		3 6.1.03	Основные типы, размеры конструктивных
			элементов подготовленных кромок и
			сварных соединений, условные обозначения
			сварных швов на чертежах.
		3 6.1.04	Правила и способы подготовки под сварку
			поверхностей и кромок деталей и узлов.
		3 6.1.05	Назначение, характеристики и порядок
			применение средств контроля
			(измерительного инструмента,
			оборудования, оптических средств)
		3 6.1.06	Виды дефектов при подготовке кромок и
			сборке деталей причины их образования,
			методы предупреждения и способы
			исправления
		3 6.1.07	Методика проведения визуального и
			измерительного контроля подготовки
			кромок и сборки.
		3 6.1.08	Требования охраны труда, пожарной,
			промышленной, экологической
	TT1 (0 T1		безопасности и электробезопасности
	ПК 6.2 Контроль	TT 6 2 01	Навыки:
	качества и приемка	H 6.2.01	Подготовка рабочего места к проведению
	сварных соединений		контроля сварочных работ и сварных
	изделий, узлов и	11.6.2.02	соединений
	конструкций.	H 6.2.02	Проведение визуального и измерительного
		11.6.2.02	контроля изделий, узлов и конструкций.
		H 6.2.03	Регистрация и маркировка выявленных
			визуальным и измерительным контролем
			несоответствий для последующего
			проведения контроля методами, предусмотренными проектной,
			предусмотренными проектной, конструкторской и технологической
			документацией.
		У 6.2.01	Умения: организовывать рабочее место для
		0.2.01	выполнения работ по контролю сварных
			соединений в соответствии с требованиями
			нормативных технических документов и
			обеспечивать условия безопасного
			выполнения работ по контролю
·	1	1	1

		У 6.2.02	Hymony wantaway w mayarayany wantanyaya
		у 6.2.02	Читать чертежи и применять нормативно-
			техническую, проектную, конструкторскую
			и технологическую документацию по
		TT 6 2 02	сборке, сварке и контролю
		У 6.2.03	Выявлять визуальным и измерительным
			контролем наружные дефекты сварных
			швов, определять с помощью
			измерительного инструмента
			геометрические размеры сварных
			соединений изделий, узлов и конструкций
		У 6.2.04	Устанавливать соответствие сварных
			соединений изделий, узлов и конструкций
			требованиям нормативно-технической,
			проектной, конструкторской и
			технологической документации
		3 6.2.01	Знания: Требования к оснащению и
		3 0.2.01	организации рабочего места для проведения
			контроля работ по сварке и сварных
		2 (2 02	соединений изделий,
		3 6.2.02	Требования нормативно-технической,
			проектной, конструкторской и
			технологической документации по сборке,
			сварке и контролю изделий,
		3 6.2.03	Основные типы, размеры конструктивных
			элементов сварных швов
		3 6.2.04	Назначение, характеристики и порядок
			применение средств контроля
			(измерительного инструмента, приборов,
			оборудования, оптических средств) для
			контроля параметров сварки на сварочном
			оборудовании.
		3 6.2.05	Виды дефектов при сварке, причины их
			образования, методы предупреждения и
			способы исправления
		3 6.2.06	Методика проведения визуального и
		3 0.2.00	измерительного контроля сварных
			соединений и швов.
		3 6.2.07	Требования к качеству сварных соединений
		3 0.2.07	• •
		26209	изделий
		3 6.2.08	Требования охраны труда, пожарной,
			промышленной, экологической
	HII (2 O 1		безопасности и электробезопасности
	ПК 6.3 Оформлять	II (2 01	Навыки:
	документацию по	H 6.3.01	Оформление документации (актов,
	результатам контроля.		заключений, ведомостей) по результатам
			контроля сборки под сварку
		H 6.3.02	Оформление приемо-сдаточной
			документации по результатам контроля
			выполнения сварочных работ
		У 6.3.01	Умения: оформлять документацию (акты,
			заключения, ведомости) по результатам
			контроля сборки под сварку
		У 6.3.02	Оформлять приемо-сдаточную
	1		
ļ			документацию по результатам контроля
			документацию по результатам контроля выполнения сварочных работ

	3 6.3.01	Знания:	Формы	документац	ии	ПО
		результат	ам операцио	нного контрол	ія сбо	рки
		под сварк	су и правила с	ее ведения		
	3 6.3.02	Формы	документаці	ии по рез	ульта	там
		приемочн	юго контрол	я сварочных	рабо	ти
		правила е	е ведения			

РАЗДЕЛ 5. СТРУКТУРА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

5.1.1. Учебный план по программе подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)

Ование	2106 104 1	1 162 1	162		100	106 1	176	102	106				180	й печтептиности			54	сий учебный цикл 488	сий учебный цикл 54 54 488 52	сий учебный цикл 54 сий учебный цикл 488 52 52 56 56	
Индекс Моразательная часть образовательной программы	Русский язык	Литература	История	Иностранный язык	Обществознание	География	Информатика	Биология	Химия	Основы безопасности жизнедеятельности	Физическая культура	Математика	Физика	Основы проектной деятельности	Пъогетитель по фина	практикум по физикс	практикум по физикс Промежуточная аттестация	ОСД.1.9 практикум по физике ПА Промежуточная аттестация ОГСЭ.00 Общий гуманитарный и социально-экономичес	правликум по физикс Промежуточная аттестация ищий гуманитарный и социально Основы философии	правликум по физикс Промежуточная аттестация иций гуманитарный и социально Основы философии История	Пиотитити по финти
Индекс	Блок ОО Д ООД.01	ООД.02	00Д.03	00Д.04	ООД.05	90:ДОО	ООД.07	00Д.08	00Д00	ООД.10	ООД.11	ООД.12	ООД.13	ООД.14	00Д.15	-	ПА	11A OFC3.00 O6	01C3.00 O6	0rc3.01 Orc3.01 Orc3.02	00Д.15

OFC3.04	Физическая культура	186		2,3,4
ЕН.00 Мате	ЕН.00 Математический и общий естественнонаучный учебный цикл	240		
EH.01	Математика	72		2
EH.02	Информатика	96		2
EH.03	Физика	72		2
ОПБ	Обязательный профессиональный блок	3790	1410	
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	926	206	
ОП.01	Информационные технологии в профессиональной деятельности	86	85	2
ОП.02	Правовое обеспечение профессиональной деятельности	36		2
ОП.03	Основы экономики организации	56		2
ОП.04	Менеджмент	54		1
ОП.05	Охрана труда	54		1
0П.06	Инженерная графика	152	06	1,2
ОП.07	Техническая механика	132	28	2
0П.08	Материаловедение	06		2
60:ПО	Электротехника и электроника	06	10	2
ОП.10	Метрология, стандартизация и сертификация	126	20	2
ОП.11	Безопасность жизнедеятельности	100		2,3
ПМ.00	Профессиональный цикл	2814	1204	
ПМ.01	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	1172	226	
МДК.01.01	Технология сварочных работ	482	54	2,3
МДК.01.02	Основное оборудование для производства сварных конструкций	582	64	2,3
УП.01	Учебная практика	36	36	4
ПП.01	Производственная практика.	72	72	4
ПМ.02	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	510	184	
МДК.02.01	Основы расчета и проектирования сварных конструкций	190	36	3
МДК.02.02	Основы проектирования технологических процессов	212	40	8
УП.02	Учебная практика	36	36	4
ПП.02	Производственная практика.	72	72	4
ПМ.03	Контроль качества сварочных работ	228	102	
МДК.03.01	Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	156	30	8
УП.03	Учебная практика	36	36	4
ПП.03	Производственная практика.	36	36	4

ПМ.04	Организация и планирование сварочного производства	202	09	
МДК.04.01	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	166	24	3,4
ПП.04	Производственная практика	36	36	4
ПМ.05	Выполнение работ по профессии "Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом"	558	488	
МДК.05.01	Организация рабочего места сварщика	06	20	2
УП.05	Учебная практика	288	288	2,3
ПП.05	Производственная практика	180	180	3
пдп	Производственная практика (преддипломная)	144	144	4
Γ IAA.00	Государственная итоговая аттестация	216	98	4
ДПБ	Дополнительный профессиональный блок (АО "Омский электромеханический завод")	360	188	4
	Итого	7200	1634	

5.1.2 Обоснование распределения часов вариативной части ОПОП-П

2	Код и наименование учебной дисциплины/профессионального	Количество	Обоснование
п/п	модуля	часов	
1:	ОГСЭ.01 Основы философии	4	Вариативные часы использованы:
2.	ОГСЭ.02 История	8	- для расширения и углубления подготовки;
3.	ОП.01 Информационные технологии в профессиональной	44	- для получения дополнительных
	деятельности		компетенций, умений и знаний, необходимых
4.	ОП.06 Инженерная графика	94	для обеспечения конкурентоспособности
5.	ОП.07 Техническая механика	32	выпускника, в соответствии с запросом АО
.9	ОП.08 Материаловедение	38	«Омский электромеханический завод» и в
7.	ОП.10 Метрология, стандартизация и сертификация	09	связи с приобретением оборудования,
8.	ОП.09 Электротехника и электроника	38	используемом на предприятиях – участниках
9.	ОП.03 Основы экономики организации	16	кластера
10.	ОП.04 Менеджмент	9	
11.	ОП.05 Охрана труда	12	
12.	ОП.11 Безопасность жизнедеятельности	32	
13.	ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов	272	
	изготовления сварных конструкций		
14.	IIM.02 Разработка технологических процессов и проектирование	10	
	изделий		
15.	ПМ.04Организация и планирование сварочного производства	40	
16.	ПМ.05 Выполнение работ по профессии "Сварщик ручной дуговой	306	
	сварки плавящимся покрытым электродом"		
17.	ДПБ ПМ.06 Выполнение работ по профессии 13057 Контролер	288	
	сварочных работ		
	Итого	1300	

5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)

Š	Содержание практической подготовки (виды работ)		IIM	Длительность	Семестр	Наименование	Ответственный от предприятия
п/п		Код	Наименование	кинэгий (в часах)	ооучсни Я	раосчето места, участка	(при необходимости)
1.	 выбор оптимальных вариантов технологии соединения или материала; оценка технологичности свариваемых конструкций; обоснованный выбор специального оборудования для технологического процесса сварной конструкции; решение типовых технологических задач в области сварочного производства. 	01	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	72	7	Отдел главного сварщика Технологическ ое бюро	
ام	 описание краткой характеристики выпускаемой продукции, ее технического уровня; составление схемы структуры предприятия, отражение взаимосвязи его основных и вспомогательных цехов и отделов, систем управления ими; формулирование основных задач, решаемых предприятием по совершенствованию технологии, освоению новой техники; оформление технологической документации с использованием одной из программ, применяемой на практике основных приемов одного из способов сварки, применяемых в сварочном цехе или на участке; ознакомление с оперативным планированием и организацией работы цеха (участка). 	02	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	72	٢	Отдел главного сварщика Технологическ ое бюро	
3.	• оформление технологической документации по результатам контроля. • участие в качестве дублера при проведении работ по контролю качества сварных конструкций;	03	Контроль качества сварочных работ	36	7	Отдел главного сварщика Технологическ ое бюро	

	еск	еск
	Отдел главного сварщика Технологическ ое бюро	Отдел главного сварщика Технологическ ое бюро
	7	9
	36	180
	Организация и планирование сварочного производства	Выполнение работ по профессии "Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом"
	04	05
 изучение организации работы отдела технического контроля, должностные инструкции контролера сварочных работ; изучение нормативной технической документации, определяющей требования к качеству сварных конструкций и оформлению технической документации по контролю; изучение оборудования и инструментов для проведения контроля сварных соединений; проверка качества основного и сварочного материала; проверка исправности сварочного оборудования; проведение выявления внутренних дефектов и механические испытания методами, предусмотренными на предприятии; 	 описание производственных подразделений, изображение производственной структуры цеха, участка; ознакомление с организацией рабочих мест: планировка, оснащение, обслуживание; ознакомление с бригадной формой организации труда; ознакомление с технико-экономическими показателями работы цеха, участка; стажировка в качестве бригадира, мастера по вопросам организации работы участка. 	организация рабочего места; соблюдение техники безопасности на рабочем месте; пользование электрооборудованием и электроинструментом; пользование инструментами и приспособлениями; соблюдение технологий сварки; выявление и устранение дефектов сварки; работа с технологической документацией.
	4	<i>ي</i> ن

5.3. Календарный учебный график

5.3.1. По программе подготовки специалиста среднего звена (ППССЗ)

График учебного процесса по неделям (с учетом интенсификации до 40%)

Worken is presentation as weekly		18 - 9 2			<u> </u>			jı jı	1	
Certificity	_		2 2		<u>×</u>	×	×			
Character Char	L)									
Certafolpo 1	AB		<u> </u>							
Corrigotop	<u></u>									
Christope 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2			<u> </u>							
Christoph Chri	<u> </u>		<u> </u>							
Christoph Chri	Иδ		 							
Christoph Chri										
CH-796pb	2									
1					Ф					
CH1796pb	울		4 2							
CH/36pb	₹		4 1			>				
CHA96pa CHA9			4 0							
CHYM6pb CHYM6pb A 152-21 B 2 152-21 A 168-65 A 168-65 A 172-23 B 2 162-25 B 2 162-						>		II		
CHYNGPh CHYNGPh CHYNG	ž		ო დ					II		
CHT36pb CHT	Σ̈́		3					II	3	
CHT36pb CHT			3					II	част	5
CHT36pb CHT	Ε		5					II	Вная	181
CHT36pb CHT	9		ω 4					II	иати	Ĭ
CHT36pb CHT	per		ოო					II	(вар	LORGE
CHT36pb CHT	Ā	21 - 9	3					II	H	OLE B
CHT36pb CHT	S		1 3					II	CITATE	H
CHT36pb CHT		6 <u>5</u> - <u>E</u> S	m 0					L	и дис	T. T.
CHT36pb CHT		22 - 91	9 2						дули	
Certra6pb	Мар	SI - 6	8 8					L	Mo	_
CHTSGPD CHT		8 - 2	7 2					L		
CHTMGpb CHTMGpb ACTTG ACTTG	ī	- £2	9							
Сентябрь 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	_	22 - 91	2							
Сентябрь 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	вра	SI - 6	7 4					□∀		
Сентябрь 2	ð	8 - 2	3.2					ГА		
Сентябрь 1 1 1 2 2 2 1 1 1 2 2 2 2 1 1 1 2 2 2 2 1 1 1 2 2 2 2 2 2 3 4 5 5 6 6 1 2 6 6 6 1 2 6 6 6 1 2 7 7 7 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Ţ	- 97	7 7					⊏и		
Сентябрь 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		16 - 52	1					□□□		
Certya6pb 2	Bapı	81 - 51								
Сентябрь	폱	11 - 5	1 6		¥	×	¥			
Сентябрь 12 - 21	7	- 67	- 8		¥	×	×	¥		;
CHTM6Pb CHTM7Apb CHTM6Pb CHTM7Apb CHTM7Ap		82 - 28				Ф				
Сентябрь 2	ენ	12 - 51	1			Ф			_	
Сентябрь 2	eka(1 1 - 8							асть)	
A	₫							_	ная ч	
A		24 - 30							пель	
A	Ъ	17 - 23	1 2						06838	
A	9601	91 - 01	<u> </u>							
A	1 -	6 - E	10	+						
A	7	- 72		+					дисц	
A				+					и и 5	
A	796р ь			+					Моду	:
0	Q _			+						, <u> </u>
0 8 - 14 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9				+						
Ce H 30 D 7 T T T T T T T T T T T T T T T T T T				+						
Officering:	эрь			+						_
0000000000000000000000000000000000000	Ä			+						
2 0 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	G			+						
0 0 m 4 M W W W W W W W W W W W W W W W W W W				0	7 m 7	O T M T	O T M T	0 7 6 7	ения	
, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,				+					знач	
					. 1	1,4	1.7	٧	000	

					92	110	108	108	70	70	122	72	74	70	104	178	88	46	36	36
9	25		43		6												6		0	
9	24		42 4	28	4	2	4	2			4	2			2	4	2	2	0	
9	23		41	28	2	4	4	2	2		2	2			2	4	2	2	0	
ШН	22		40	30	4	2	2	2	2		2	2	2		4	4	2	2	0	
5	21		39	28	2	2	2	2	2		2	2	2		4	4	2	2	0	Ш
S	20		38	30	2	2	4	2	2		2	2	2		4	4	2	2	0	Ш
S	19		37	28	2	2	2	2	2		2	2	2	7	2	4	2	7	2	7
НП	18		36	28	2	2	4	2			2	7	2	2	2	4	7	7	2	2
4	17		35	28	7	2	2	2	2		2	2	2	2	2	4	2	2	2	7
4	16		34	28	2	2	4	2	2		2		2	2	2	4	2	2	2	2
4	. 15		. 33	28	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	4	2	2	2	2
4	14		32	1 28	2	2	4	4			2		2	2	2	4	2	7	2	2
3	2 13		31	3 28	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	4	2	2	2	2
3	1 12		9 30	8 28	2	2	2	2	2		2	2	2	2	2	4	2	2	2	2
3	0 11		8 29	2 28	2	1 2	4	1 2	2		1		2	2	2	4	2	2	7	2
н 3) 10		7 28	2 32	<u> </u>	4	4	4	<u> </u>		1 4	2 2	2 2	2	2 2	1 4	2 2	2	7	2
нп	6 8		26 27	2 32	2	2	4	1 2	2 2		1 4	2	2	2	2 2	1 4	2	2	7	2
2 2	7		25 2	32 32	2	2 2	4 4	2 4	2 2		4 4	2 2	2 2	2 2	2 2	4 4	2 2	2 2	2 2	2
7	. 9		24 2	32 3	.,	4	4	4	.,		4	2	7		2	4	2	- 7	2	7
ни	5		23 2	32 3	2	2	7	4	2		4	2	2	2	2	4	2	2	2	7
1	4		22 2	32 3		4	4	2	2		4		2	7	4	4	2	2	2	2
-	3		21	32	2	2	2	4	2		4	2		2	4	4	2	2	2	2
-	2		20	32		4	4	2	2		4	2	2	2	2	4	2	2	2	2
1	1		19		Ж	К	К	К	К	К	К	К	К	K	К	К	К	К	К	Ж
12	52		18		К	К	К	К	К	К	К	К	К	K	К	К	К	К	Ж	×
12	51		17	36	4	4	7	2	2	2	4	2	2	2	2	9	2		0	ш
12	50		16	36	2	4	2	2	2	9	4	2	2	2	2	4	2		0	Ш
	49		15	36	7	4	2	4	2	4	4	2	2	7	2	4	2		0	ш
НП	84		14	36	2	2	2	2	2	9	4	2	2	2	2	9	2		0	ш
11	47		13	36	2	4	7	4	7	4	4	7	2	7	2	4	7		0	Н
11	46		12	36	2	2	2	2	2	4	4	2	2	2	4	9	2		0	Н
	45		11	36	2	4	2	4	2	4	2	2	2	2	4	4	2		0	Н
E (44		10	36	2	4	2	4	2	4	2	2	2	2	2	9	2		0	Н
) 1(2 43		6	36	2	4	2	2	2	4	4	2	2	2	4	4	2		0	Н
0 10	1 42		8	98 9	2	4	2	4	2	4	2	2	2	2	. 2	9	2		0	Н
0	40 41		5 7	98 9	2 2	2	2 2	1 2	2 2	1 4	1 4	2 2	2 2	2	4	9 1	2 2		0	
пн 10 10 10 10 пн 11 11 11 пн 12	39 40		5 6	36 36	2 2	2 2	2 2	2 4	2 2	4 4	4 4	2 2	2 2	2 2	4	6 4	2 2		0 0	Н
6	38 3		4 5	36 3	2 2	2 2	2 2	2 2	2 2	4 4	2 4	2 2	2 2	2	4	4 6	6 2		0	Н
6	37 3		3 4	36 3	2	4	2	4	2	4	2	2	2	2	2 2	9	2 (0	Н
6	36 3		2	36 3	2	2 ,	2	2 '	2	4	2	2	2	2	2	9	9		0	П
НШ	35 3		1	98	2	4	2	4	2	4	4	2	2	2	2	4	2		0	
	компоненты	•		НОО мог	Русский язык	Литература	История	Иностранный язык	Обществознание	География	Информатика	виопогия	Химия	Основы безопасности жизнедеятельно сти	Физическая культура	Математика	Физика	Основы проектной цеятельности	Общий Гуманитарный и социально- экономический ичел	у Основы философии
	ндекс	ни			00Д.01	ООД.02	00Д.03	00Д.04	00Д.05	90:ДОО	00Д.07	80.ДОО	60:ДОО	00Д.10	00Д.11	00Д.12	00Д.13	00Д.14	orcə.	OFC3.01

108	36	36	36	36	36	36	1476
0	0		0		0		36
∞	4	4	0		4	4	36
8	4	4	0		4	4	36
9	4	4	0		2	2	36
8	4	4	0		4	4	36
9	4	4	0		7	2	36
9	2	2	7	2	7	2	36
9	7	2	2	2	2	2	36
9	2	2	2	2	2	2	36
9	7	2	2	2	2	2	36
9	7	2	2	2	2	2	36
9	7	2	2	2	2	2	36
9	7	2	2	2	2	2	36
9	7	2	7	2	7	2	36
9	0		7	2	4	4	36
2	0		2	2	0		36
2	0		2	2	0		36
7	0		2	2	0		36
7	0		2	2	0		36
2	0		2	2	0		36
2	0		7	2	0		36
2	0		7	2	0		36
2	0		2	2	0		36
2	0		2	2	0		36
	×	K	ĸ	К	ĸ	К	
	¥	К	×	К	×	К	
0	0		0		0		36
0	0		0		0		36
0 0	0		0		0 0		3(
0	0		0		0 0		9.
0	0 0		0 0		0 0		9
0	0 0						6 3
0	0 0		0 0		0 0		6 3
0	0		0 0		0 0		9
0	0		0		0		36
0	0		0		0		36
0	0		0		0 0 0 0		36 3
0	0		0		0		36
0	0		0		0		36
0	0		0		0		36
0 0 0 0 0 0 0 0	0		0		0		36
0	0		0		0		36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 3
Обязательный профессиональ 0 ный блок	Общетехническ ое обеспечение профессиональ ной деятельности	Инженерная графика	Основы экономики и менеджмента	Менеджмент	Безопасность в сварочном производстве	Охрана труда	Всего часов в неделю учебных занятий
ОПБ	МДМ.01	90:ПО	МДМ.02	ОП.04	МДМ.03	0П.05	

2 курс

				108	36	40	32	178	38
9	9;	-	43						
9	19 20 21 22 23 24 25 26		42 4.	0				0	
9	24 2	-	1 4	0				0	
9	13 2	-	40 4	0				0	
	22		39 4	0				0	
5 шн	11 2		38 3	0				0	2
5	30		37 33	0				9	2
5	9 2		36 3.	0				9	2
	8		35 3	0				9	2
4 пн	7		34 3	0				9	7
4	16 1		33 3	0				9	2
4	11 12 13 14 15 16 17 18		32 3	0				9	7
	4		31 3	0				9	2
3 пн	13		30 3	0				9	2
3	12		29 3	0				9	7
3	=		28 2	0				9	2
3	0		27 2	0				9	7
	6	F	26 2	0				9	2
2 пн	∞		25 2	0				9	7
2	7		24 2) (2
2	9		23 2	(S	7
	S		22	_				S	2
1 HH	4		21	_				5	2
1	3		20) (2	2
-	2		19		×	×	К		×
н	-		18		٠		2		>
12 пн	52		17						
12	51		91		9	9		0	
12	50		15	8	4	2	2	4	
12	49		14	8	4	2	2	4	
11	48		13	8	4	2	2	4	
11	47		12	6	2	2	2	4	
11	46		11	9	2	2	2	4	
11	45		10	8	2	4	2	4	
Н	4	L	6	9	2	2	2	4	
9 9 пн 110 110 110 пн 111 111 111 112 112 112	43		~	&	2	4	2	4	
10	42		7	9	2	2	2	4	
10	41		9	∞	2	4	2	4	
н	40		5	9	2	2	2	4	
6	39	<u> </u>	4	∞	2	4	2	9	
	38		3	9	2	2	2	9	
6	3 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52		7	8	2	4	2	4	
6	3		_	∞	7	7	4	4	
	компоненты программы			Блок ООД	Математика	Физика	Практикум по физике	Общий гуманитарный и социально- экономический учебный цикл	История
	ндекс	И			00Д.12	00Д.13	00Д.15	OFC3.	ОГСЭ.02 История

70	70	160	48	64	48	958	410	58	09	88	09	84	09	74	36	38	34
		0				36	0							0			0
		0				36	0							0			0
		0				36	0							0			0
		0				36	0							0			-
	2	0				36	0	4			4	4		2 0		2	0
	2	0				30	12	4			4	4		4	2	2	
2	2	0				30	12	2			4	4		4	2	2	7
2	2	0				0 30	2 10	4			4	4		4	7	2	7
2	2	0				30 30	10 12	2			2	9		4	2	2	2
2	2	0				30 3	10 1	2			4	4		4	7	2	7
2	2	0 0				30 3	10 1	2			2	9		4	2	2	7
2	2) 0				30	12	4			4	4		4	2	2	2
2	2	0				30	10	2			2	9		4	2	2	2
2	2	0				30	10	4			2	4		4	2	2	2
2	2	0				30	10	2			2	9		4	2	2	2
2	2	0				30	10	2			4	4		4	7	2	2
2	2	0				30	10	4			2	4		4	2	2	2
	2	0				30	10	4			2	4		4		2	7
2 2	2 2	0				30	10	4			4	4		4	2 2	2 2	2 2
	2	0				30	10	4			4	4		4	2	2	7
	2	0				30	12	2			4	4		4	2	2	7
-2	2	0				30 30	12 10	4			4	4		4	2	2	7
		0				- Ē	1										.,
×	×		×	×	×			×	×	×	×	×			×	×	z X
	~	0	~	~	~	0		7	×	Э К	2	<u>~</u>	2	0	<u>×</u>	×	0
					9	0	0			.				0			0
2	2	10	2	4	4	14	14		4	9			4	0			0
2	2	10	2	4	4	14	14		4	9			4	0			0
2	2	10	2	4	4	14	14		4	9			4	0			0
2	2	12	2	9	4	41	41		4	9			4	0			0
	2	12	2	9 1	4	14	14		4	9 9			4	0			0
2 2	2 2	10	4 2	4	4	14	41		4 4	9 9			4	0 0			0 0
	2	12	4	4	2 4	41	1 14		4	9			4	0			0
2	2	2 10	4	4	4	4 14	4 14		4	9			4	0			0
2	2	10 12	4	4	2	14 14	14 14		4	9			4	0			0
2	2	12 10	4	4	4	14	14 17		4	9			4	0			0
2	4	10 1	4	4	2	12 1	12 1		4	4			4	0			0
4	2	10 1	4	4	2	14 1	14 11		4	9			4	0			0
2	2	10	4	4	2	14	14		4	9			4	0			0
2	2	1 0	4	4	2	- 4	_ 4		4	9			4	0			0
њій	В	Математически й и общий естественнонау чный учебный цикл	ка	ика		Обязательный профессиональ ный блок	Общетехническ ое обеспечение профессиональ ной деятельности	Информационны е технологии в профессиональн ой деятельности	ая	сая	Материаловеден ие	Метрология, стандартизация и сертификация	Электротехника и электроника	и и	Правовое обеспечение профессиональн ой деятельности	1 11	Безопасность в сварочном производстве
трань	ческа ура	Математич і и общий стественн іный учеб інкл	Математика	рмат	ка	Эбязатель грофессио ный блок	етехн еспеч есси	ррман нолог ессис ятель	нерн ка	Гехническая леханика	риалс	олог. ;арти: гифил	Электротехни и электроника	Эсновы экономики и менеджмента	Правовое эбеспечение трофессиона эй деятельно	Эсновы экономики эрганизаци	паснс учнол зводс
Иностранный язык	Физическая культура	Мател й и об естест чный цикл	Мате	Информатика	Физика	Обяз проф ный (Общетехниче ое обеспечени профессионал ной цеятельности	Информационн е технологии в профессионалы ой деятельност	Инженерная графика	Гехничесі механика	Матер ие	Метрология, стандартизац и сертификап	Элек: 1 элеғ	Основы экономики и менеджмента	Правовое эбеспечен профессис	Основы экономики организации	Безопасность сварочном производстве
огсэ.03	огсэ.04	ЕН.	EH.01	EH.02	EH.03	ОПБ	МДМ.01	ОП.01	90:ПО	0П.07	90:ПО	0П.10	0П.09	мдм.02	ОП.02	ОП.03	МДМ.03
\cup	\cup		П	Щ	Щ			U	0)							

ОП.11	Безопасность жизнедеятельнос ги																		×	- 2	- 2			2						- 2													34	
ПМ.	Профессиональ ные модули	0	0	0	0	0 0	0 0	0	0	0 (0	0	0	0	0	0	0	0	0	12	14	12 1	14 14	4 14	1 14	4 14	1 14	14	14	12	14	14	14	12	14	14	16	36	36 3	36 3	36 30	36 4	440	
ПМ.01	Подготовка и осуществление технологически к процессов изготовления сварных конструкций	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			10	101	10 1	10 10	10 10	10 10	0 10	12	10	12	10	12	10	12	10	10	10	12	0	0	0	0	0	200	
МДК.01.0 1	Гехнология сварочных работ																	_ ×	×	9	9	9		9 9		9 9		9				9	9	9	9	9							114	
МДК.01.0 2	Стором при																	, y	· ×	2 4	> 4										9	2 4	9	2 4	2	, 4	9						98	
ПМ.05	Выполнение работ по профессии "Сваршик цуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе"	0	0	0	0	0 0	0 0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			7	4	2	4	4	4	4	2	4	2	2	2	4	2	2	4	4	4	36	36 3	36 3	36 36	36 2	240	
МДК.05.0 1	Организация рабочего места сварщика Учебная																		×	~	4	7	4	4		4	- 7	4	2	7	7	4	71	71	4	4	4						09	
УП.05.01 УП.05.02	практика. Учебная практика.			+		+												y y	х х																			36	36	36 3	36 30	36 1	108	
	20B B	3	3 6 36 36 36	6 3	9(5 36	36 36 36 36	36		36	36	36	36 36 36 36 36	36	36	36	36	0	98 0		36 3	36 3	36 30	96 98	5 36	96 36	5 36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36 3	36 3	36 30	36 14	1476	

3 курс

			128	64	64	934	34	34	200	196	304	238	112	126
9	26	43	0				0				9	0		
9	25	42	0			0	0		0			0		
9	24	14	0			0	0		•			0		
9	23	9	0			0	0		•			0		
S	22	39	0			0	0		0			0		
5	21	38	0			0	0		0			0		
S	20	37	4	2	2	97	0		12		12	9		9
S	19	36	4	2	2	28	0		10		10	8		∞
HI		35	4	2	2	56	0		12		12	9		9
4	17 18	34	4	2	2	28	0		10		10	8		8
4	16	33	4	2	2	97	0		12		12	6		6
4	15	32	4	2	2	28	0		10		10	8		8
HI	14	31	4	2	2	97	0		12		12	2		9
3	13	30	4	2	2	. 82	0		10		10	8		∞
Э	12	29	4	2	2	97			12		12	2		9
3	11	78		2	2	28 2) 0		10		10) 8		∞
С		27	4	2	2	792	0		12		12	2		9
ШН	9 10	26	4	2	2	87) (10		10	8		~
2	∞	25		2	2	7 97			12		12	5 8		9
2	7	24	4	2	2	28 2) (10		10) 8		∞
2	9	23	4	2	2	97) 0		12		12	3 9		9
Ш	S	22	4	2	2	28 2) 0		10		10	8		∞
1	4	21	4	2	2	7 97) 0		12		12	8 9		9
	3	20	4	2	2	28 2	0		10 1		10			∞
	2	19					0 ж		=					
НП	_	18			2			- ×		×	×		¥	
12 0	52	17 1	0	~	×	_	<u> </u>	- ×	_	×	×	_	¥	×
12	51	16 1	0				-		-					
[2	50	15 1	•			-			-					
[2	49	14	4	2	2	32 0	0	2	22 0	14	8	0	∞	
=		13 1	4	2	2	32 3	- 7	2	22 2	14	8		∞	
11	46 47 48	12	4	2	2	32 3	- 7	2	22 2	14	8	8 8	∞	
11	46	=	4	2	2	32 3	2	2	22 2	14	8	8	∞	
11	45	10	4	2	2	32		2	22	14	8		8	
H	44	6	4	2	2	32 3	2 2	2	22	14	8		∞	
01	43	∞		2	2	32 3		2	22 2	14	8	8 8	∞	
01	42	7	4	2	2	32 3	-8	2	22 2	14	8		∞	
9 пн 10 10 10 пн 11 11 11 11 11	40 41 42	9	4	2	2	32 3	2	4	20 2	14	9	8 8	∞	
H	40	5	4	2	2	32 3		2	22 2	14	8		∞	
6	39	4	4	2	2	32 3	-7-	4	20 2	14	9		∞	
6	38	εn.	4	2	2	32 3	2 4	2	22 2	14	8	8	∞	
6	37	2	4	2	2	32 3		4	20 2	14	9		∞	
6	36		4			32 3			22 2	14				
	1	I		2	pa 2			- 2	7	1				
	компоненты программы		Убщий уманитарный и социально-	Иностранный язык	Физическая культура	Обязательный профессиональный блок	HOCTE B M (CTBe	Безопасность жизнедеятельности	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	ия к работ	Основное оборудование для производства сварных конструкций	Разработка гехнологических процессов и проектирование азделий	Основы расчета и проектирования сварных конструкций	ования
	комг		Общий Гуманитарный г социально- экономический учебный цикл	Инострав	Физичесь	Обязательный профессиональ блок	Безопасность в сварочном производстве	Безопасность жизнедеятель	Подготовка и осуществление технологически процессов изготовления сварных конструкций	Гехнология сварочных работ	Основное оборудование производства сварных конструкций	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	Основы расчета проектирования сварных конструкций	Основы проектирования
	ндекс	и	OFC3.	OFC3.03	OFC3.04	ОПБ	МДМ.03	ОП.11	ПМ.01	МДК.01.01	МДК.01.02	ПМ.02	МДК.02.01	МДК.02.02

	108	108	5	42		0	378	378	06	108	180	36 1476
	0		0		_	9	•	0				36
	0		0		•		36	36			36	36
	0				•		36	36			36	36
	0				•		36	36			36	36
	0		0		•		36	36			36	36
	0		0		0		36	36			36	36 36
	9	9	- 7	7	0		9	9	9			
	9	9	4	4	0		4	4	4			36
	9	9	7	2	•		9	9	9			36
	9	9 9	4	4	0		4	4	4			36
	و	9 9	7	2	0		9	9	4			36
	9	9	4	2	0		9	9	7 9			36
	9	9	7	4	0		4	4	4			36 36
	9	9	4	2	0		9	9	9			
	9	9	- 7	4			4	4	4			36 36
	9	9	4	2	0		7 9	9	9			
	9	9	7	4	0		4	4	4			36 36
	9	9	4	7	0		9	9	9			
	9	9	7	4	•		4	4	4			36 36
	9	9	4	7	•		9	9	9			36 3
	9	9	- 7	4	•		4	4	4			36 3
	9	9	4	7	•		9	9	9			36 3
	9 9	9		4	•		4	4	4			36 3
	3	v	2	J	2	J	0		J	c	د	0
	3	,	· ·	Š	2	v	0		j	٠	, ,	
		*	• (*	0		36	36	*	36	2	36 (
	0		0		0		36	36		36		36
	0		0		0		36	36		36		36
	0		0		0		0	0				98
	0		0		0		0	0				36
	0		0		•		•	0				36
	0		0		0		0	0				36
	0				•		0	0				36
	0		0		•		0	0				36
	0		•		0		•	0				36
	0		0		•		0	0				36
	0		0		0		0	0				36 36 36 36 36 36 36 36 36 38 38 38 36
	0		0		0		0	•				36
	0		0		0		0	0				36
	0		0		0		0	0				36
	0		0		0		0 0	0 0				36
	0		0									36
их	Контроль качества сварочных работ	Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	H C	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	Выполнение работ по профессии "Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в	E1	Тополнительный профессиональный блок	ПМ.06 Выполнение работ по профессии Контролер	тва	ика	ная	ЫХ
гехнологических троцессов	Контроль качест сварочных работ	Формы и методы контроля качества металлов и сварны конструкций	Организация и планирование сварочного	Основы организаци и планирования производственных работ на сварочном участке	Выполнение раб по профессии "Сварцик дугол сварки неплавящимся электродом в	Іромежуточная ттестация	Цополнительный трофессиональнь 5лок	ПМ.06 Выполнен работ по професс Контролер сварочных работ	Гехнический контроль качества при изготовлении сварных конструкций	Учебная практика	Троизводственная ірактика	Всего часов в неделю учебных занятий
ехнологич гроцессов	роль чны	Рормы и мет сонтроля качо леталлов и се сонструкций сонструкций	Организация планировани сварочного производства	зы од ниро водс на сі	офес рици зи вяш родо	Тромежуто ттестация	нит	ПМ.06 Вып работ по пр Контролер сварочных	Гехнический контроль каче три изготовле зварных конструкций конструкций	тая п	зводс ика	Всего часов в неделю учебні занятий
эхно.	онт варо	онтр онтр етал энстр	pral Jahr Bapo Pons	Эсновы 1 планиј произво, забот на частке	Выполн по проф "Сварш сварки неплавя электро	роми	Допол профе блок	IM.0 абот онтр	Гехничес сонтроль при изгот варных сонструк	чебн	Производ трактика	Всего ча неделю у занятий
<u> </u>	<u>≭</u> 5				<u>ш = : Б = Ж Ж</u>	<u> </u>	□ = ' 0	<u>= 5₹ 5</u>		>		H #
		13.01		14.01					16.01	02.	01.	
	E0.MI	МДК.03.01	HM.04	МДК.04.01	ПМ.05	4	ЦПБ	ПМ.06	МДК.06.01	УП.05.02.	ПП.05.01.	
	Ξ	Σ		Σ̈́		ПА			Σ̈́	Ν	E	

				∞	8	368	116	∞	36	72	0	108	0	72	0	72	0	36	0	72	36
				0		0	0					0				0				•	
3	12		30	0		0	0					0				0				•	
3	Ξ		29	0		0	0					0				0				0	
3	0		28	0		0	0					0				0				0	
3	6		27	0		0	0					0				0				0	
2	~		26	0		0	0					0				0				0	
2	7		25	0		0	0					0				0				0	
2	9		24	0		0	0					0				0				0	
2	ς.		23	0		0	0					0				0				0	
1	4		22	0		0	0					0				0				•	
1	3		21	0		0	0					0				0				0	
1	2		20	0		0	0					0				0			9	0	
1	_		19	A	К	0		×	Х	Х	Ж		К	К	К		К	К	К		×
пн	53	-	18	Ä	К	0		х	Ж	ж	К		К	К	Ж		К	K	К		×
12	52	: -	17	0		0	0					0				0				0	
12	51		16	0		0	0					0				0				0	
12	50		15	0		36	0					0				0				36	
ШН	49	4	14	0		36	0					0				36		36		0	
11	48	-	13	0		0	0				6	0			6	0				0	
11	47	-	12	0		36	0					36		36		0				0	
11	46		11	0		36	0					36		36		0				•	
11	45		10	0		36	36			36		0				0				0	
ШН	44		6	0		36	36			36		0				0				0	
10	43	-	∞	0		0	0					0				0				0	
10	42	-	7	0		36	0					0				36	36			0	
10	14		9	0		36	0					36	36			0				0	
Ш	40	-	5	0		36	36		36			0				0				•	_
6	39		4	2	2	12	2	2				0				0				10	10
6 6	7		3	2	2 2	10	2	2 2				0				0				<u> </u>	8
	6 37		2	2) 12	2					0				0				10	10
HH	36		1	2	2	10	2	2				0				0 ,				∞	∞
	компоненты программы			Общий гуманитарный и социально-экономический учебный цикл	Физическая культура	Обязательный професиональный блок	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	Основное оборудование для производства сварных конструкций	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Контроль качества сварочных работ	Учебная практика	Производственная практика	Промежугочная аттестация	Организация и планирование сварочного производства	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке
	пекс	ни		OFC3.	OFC3.04	ОПБ	ПМ.01	МДК.01.02	УП.01.01	ПП.01.01	ПA	ПМ.02	УП.02.01	ПП.02.01	IIA	ПМ.03	УП.03.01	ПП.03.01	ПА	ПМ.04	МДК.04.01

36	200	200	92	36	72	0	41	216	1008			_		∞	œ	368	116	∞	36	72	0	108	0
	0	•					144	216	396			_		0		0	•					0	
	0	0						36	36	3	12	_	30	0		0	•					0	
	0	0						36	36	3	=	_	29	0		0	0					0	
	0	0						36	36	3	10	_	28	0		0	0					0	
	0	0						36	36	3	6	_	27	0		0	•					0	
	0	0						36	36	2	∞		26	0		0	0					0	
	0	0						36	36	2	7		25	0		0	0					0	
	0	0					36		36	2	9		24	0		0	0					0	
	0	0					36		36	2	5		23	0		0	0					0	
	0	0					36		36	1	4		22	0		0	0					0	
	0	•					36		36	1	3		21	0		0	•					0	
ď	0	0				6			36	1	2	_	20	0		0	0					0	
× 5	0		×	×	×	×	×			1	-	_	19	Я	×	0		×	×	×	Ж		×
××	0		Х	×	Ж	×	×			нш	53		18	ភ	К	0		×	К	Ж	Ж		Ж
	36	36			36				36	12	52		17	0		0	•					0	
	36	36			36				36	12	51	_	16	0		0	0					0	
36	0	0							36	12	50		15	0		36	0					0	
	0	•							36	ШН	49		14	0		36	0					0	
	0	•							36	11	48	_	13	0		0	0				9	0	
	0	0							36	111	47		12	0		36	0					36	
	0	•							36	111	46	_	11	0		36	•					36	
	0	•							36	11	45	_	10	0		36	36			36		0	
	0	•							36	ШН	4	_	6	0		36	36			36		0	
	36	36		36					36	10	43	_	∞	0		0	0					0	
	0	0							36	10	42	_	7	0		36	0					0	
_	0	•							36	10	4	_	9	0		36	•					36	36
	0	0							36	ШН	40	_	5	0		36	36		36			0	
	22	22	22						36	6	39	- 1	4	2	2	12	2	2				0	
	24	24	24						36	6	38		3	2	2	10	7	7				0	
_	22	22	22						36	6	37		2	2	2	12	7	7				0	
_	24	24	24						36	Ш	36		1	2	2	10	7	7				0	
Производственная практика Промежугочная аттестация	Дополнительный профессиональный блок	ПМ.06 Выполнение работ по профессии Контролер сварочных работ	Технический контроль качества при изготовлении сварных конструкций	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Производственная практика (преддипломная)	ГИА.Государственная итоговая аттестация	Всего часов в неделю учебных занятий	компоненты программы				Общий гуманитарный и социально-экономический учебный цикл	Физическая культура	Обязательный професиональный блок	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	Основное оборудование для производства сварных конструкций	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Разработка технологических процессов и проектирование изделий	Учебная практика
ПП.04.01	дше	HM.06	МДК.06.01	УП.06.01	ПП.06.01	ПА	ПДП.01	РИ Л		индекс				огсэ.	OFC3.04	ОШБ	HM.01	МДК.01.02	УП.01.01	ПП.01.01	ПА	ПМ.02	УП.02.01

72	0	72	0	36	0	72	36	36	0	200	200	92	36	72	0	141	216	-
		0				0				0	0					144	216	200
		0				0				0	0						36	,
		0				0				0	0						36	,
		0				0				0	0						36),
		0				0				0	0						36	36
		0				0				0	0						36	36
		0				0				0	0						36	,
		0				0				0	0					36		3.6
		0				0				0	0					36		,
		0				0				0	0					36		36
		0				0				0	0					36		,
		0			6	0			6	0	0				6			,
K	К		К	К	Х		×	Х	×	0		Х	К	К	К	K		
Я	×		Ж	×	×		×	×	×	36 0	36	Ж	К	36 K	×	×		,
_		0				0				36 3	36 3			36 3				36 3
_		0				36 0		36						3				36 3
		36 0		36				3		0	0							36
				(*)		0 1				0	0 1							36 3
36	6	0 0				0 0				0 0	0 0							36
36 3		0				0				0	0							36
		0				0				0	0							36
		0				0				0	0							36
		0				0				36	36		36					36
		36	36			0				0	0							36
		0				0				0	0							yε
		0				0				0	0							38
		0				10	10			22	22	22						36
		0				8	∞			24	24	24						yε
		0				10	10			22	22	22						yε
		0				8	8			24	24	24						32
Производственная практика	Промежуточная аттестация	Контроль качества сварочных работ	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Организация и планирование сварочного производства	Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Дополнительный профессиональный блок	ПМ.06 Выполнение работ по профессии Контролер сварочных работ	Технический контроль качества при изготовлении сварных конструкций	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Производственная практика (преддипломная)	ГИА.Государственная итоговая аттестация	Всего часов в неделю учебных
ПП.02.01	ПА	ПМ.03	УП.03.01	ПП.03.01	ПА	IIM.04	МДК.04.01	ПП.04.01	ПА	ДШБ	ПМ.06	МДК.06.01	УП.06.01	ПП.06.01	ПА	пдп.01	ГИА	

5.4. Рабочая программа воспитания

5.4.1. Цель и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания — создание организационно-педагогических условий для формирования личностных результатов обучающихся, проявляющихся в развитии их позитивных чувств и отношений к российским гражданским (базовым, общенациональным) нормам и ценностям, закреплённым в Конституции Российской Федерации, с учетом традиций и культуры субъекта Российской Федерации, деловых качеств специалистов среднего звена, определенных отраслевыми требованиями (корпоративной культурой).

Задачи:

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественноценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.
 - 5.4.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 4.
 - 5.5. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 4.

РАЗДЕЛ 6. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

- 6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы.
- 6.1.1. Специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

«Гуманитарных дисциплин»

«Социально-экономических дисциплин»

«Иностранного языка»

«Естественнонаучных дисциплин»

«Безопасности жизнедеятельности»

«Математических дисциплин»

«Информатики»

Лаборатории:

«Технологии электрической сварки плавлением; контактной сварки» «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»

Мастерские:

«Процессов сварки и лазерной резки» «Неразрушающий контроль изделий машиностроения»

Спортивный комплекс

Спортивный зал Тренажерный зал

Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал.
- 6.1.2. Материально-техническое оснащение кабинетов, лабораторий, мастерских и баз практики по специальности.

Образовательная организация, реализующая программу по специальности 22.02.06 Сварочное производство, располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

6.1.2.1 Оснащение кабинетов

Кабинет «Гуманитарных дисциплин»

No	Наименование оборудования	Техническое описание
I Сп	ециализированная мебель и системы хранения	•
Осн	овное оборудование	
1	рабочее место преподавателя	стол, стул
1.	посадочные места по количеству обучающихся	столы, стулья
3.	доска классная	
Доп	олнительное оборудование	
	-	
II T	ехнические средства	
Осн	овное оборудование	
1.	Персональный компьютер	Системный блок, монитор с
		лицензионным программным
		обеспечением, с выходом в
		интернет
Доп	олнительное оборудование	
	-	
ШД	Темонстрационные учебно-наглядные пособия	•
Осн	овное оборудование	
1.	Плакаты по дисциплине	ознакомительного,
		обучающего, характера по
		темам учебной дисциплины;

Допо		

Кабинет «Социально-экономических дисциплин»

No	Наименование оборудования	Техническое описание
I Cı	пециализированная мебель и системы хранения	•
Осн	овное оборудование	
1	рабочее место преподавателя	стол, стул
2.	посадочные места по количеству обучающихся	столы, стулья
3.	доска классная	
Доп	олнительное оборудование	·
	-	
II T	ехнические средства	
	овное оборудование	
2.	Персональный компьютер	Системный блок, монитор с
		лицензионным программным
		обеспечением, с выходом в
		интернет
Доп	олнительное оборудование	•
	-	
	Цемонстрационные учебно-наглядные пособия	
Осн	овное оборудование	
1.	Плакаты по дисциплине	ознакомительного,
		обучающего, характера по
		темам учебной дисциплины;
Доп	олнительное оборудование	

Кабинет «Иностранного языка»

No	Наименование оборудования	Техническое описание	
	I Специализированная мебель и системы хранения		
	овное оборудование		
1	рабочее место преподавателя	стол, стул	
3.	посадочные места по количеству обучающихся	столы, стулья	
3.	доска классная		
Доп	олнительное оборудование		
	-		
II T	ехнические средства		
Осн	овное оборудование		
3.	Персональный компьютер	Системный блок, монитор с	
		лицензионным программным	
		обеспечением, с выходом в	
		интернет	
Доп	олнительное оборудование		
	-		
III J	Цемонстрационные учебно-наглядные пособия		
Осн	овное оборудование		
1.	Плакаты по дисциплине	ознакомительного,	
		обучающего, характера по	
		темам учебной дисциплины;	
Доп	олнительное оборудование		

Кабинет «Естественнонаучных дисциплин»

№	Наименование оборудования	Техническое описание
I Спе	циализированная мебель и системы хранения	
Основ	вное оборудование	
1	Комплект ученической мебели	
2	Рабочее место преподавателя	
II Tex	нические средства	
Основ	вное оборудование	
	АРМ (компьютер, мультимедийное устройство, принтер,	Оснащено лицензионным
	колонки)	программным обеспечением
	Доска	
	Стол для проведения демонстраций (с системой хранения	
	лотков	
III Де	монстрационные учебно-наглядные пособия	
Основ	вное оборудование	
	Комплекты наглядного материала по всем темам программы	
	Комплекты индивидуальной и группой работы по основным	
	темам программы	
	Демонстрационные наборы	
Допол	инительное оборудование	

Кабинет «Безопасности жизнедеятельности»

$N_{\underline{0}}$	Наименование оборудования	Техническое описание
I Cı	пециализированная мебель и системы хранения	
Осн	овное оборудование	
1	рабочее место преподавателя	стол, стул
2	посадочные места по количеству обучающихся	стол, стулья
3	доска классная	Доска маркерная
Доп	олнительное оборудование	
1	Шкаф	Хранение имущества и оборудования
II T	ехнические средства	
Осн	овное оборудование	
1.	Персональный компьютер	Системный блок, монитор
		с лицензионным
		программным
		обеспечением, без выхода в
		интернет
Доп	полнительное оборудование	•
2.	Проектор	
3.	Экран проектора	
III ,	Демонстрационные учебно-наглядные пособия	
Oci	овное оборудование	
1	Плакаты по дисциплине	ознакомительного,
		обучающего, характера по
		темам учебной
		дисциплины;
2	массогабаритный макет автомата Калашникова	5,45-мм

3	массогабаритный макет пистолета Макарова	9*18-мм
4	массогабаритный макет гранат: Ф-1, РГД, РГО, РГН	Учебные макеты гранат,
		защитно-зеленого света
5	штык-нож сувенирный-ШНС	Штык-нож к АК-74м
6	индивидуальные средства медицинской защиты	аптечка АИ, пакеты
		перевязочные ИПП, пакеты
		противохимические
		индивидуальные ИПП-11
7	Противогазы, респираторы	Различные модификации
		противогазов и
		респираторов для
		демонстрации различных
		методов применения
		средств индивидуальной
		защиты дыхания
8	сумки и комплекты медицинского имущества	Сумка санитарная с
		укладкой-5 шт.,
9	пневматические винтовки и пистолеты	Винтовка МР-512,
		пистолет-МР-53 м, с
		возможностью стрельбы
		спортивным пулями 4.5м
10	робот-тренажер	для отработки навыков
		первой доврачебной
		помощи при СЛР и
		ранениях конечностей
Доп	олнительное оборудование	
1	ВПХР	Для демонстрации
		действий по обнаружению
		химического заражения
		местности.
2	Комплект имитаторов ранений и поражений	Набор силиконовых
		накладок на части тела
		имитирующих ранения и
		поражения
3	Дозиметры ДП-5А, ДП-5В, ДП-63, ДП «Радэкс»	Комплекты дозиметров в
		чехлах-чемоданах

Кабинет «Математических дисциплин»

	, , ,		
No	Наименование оборудования	Техническое описание	
I Cı	I Специализированная мебель и системы хранения		
Осн	овное оборудование		
1	рабочее место преподавателя	стол, стул	
4.	посадочные места по количеству обучающихся	столы, стулья	
3.	доска классная		
Доп	олнительное оборудование		
	-		
II T	ехнические средства		
Осн	овное оборудование		
4.	Персональный компьютер	Системный блок, монитор с	
		лицензионным программным	

	обеспечением, с выходом в	
	интернет	
Дополнительное оборудование		
_		
III Демонстрационные учебно-наглядные пособия		
Основное оборудование		
1. Плакаты по дисциплине	ознакомительного,	
	обучающего, характера по	
	темам учебной дисциплины;	
Дополнительное оборудование		

Кабинет «Информатики»

	каоинет «информатики»	
No	Наименование оборудования	Техническое описание
	ециализированная мебель и системы хранения	3
Осн	овное оборудование	
1.	Стол компьютерный	
2	Стул/кресло к компьютерному столу	
3	Компьютерные столы обучающихся	
4	Интерактивный программно-аппаратный комплекс мобильный	программное обеспечение
	или стационарный	(ПО), проектор,
Доп	олнительное оборудование	
II T	ехнические средства (при необходимости)	•
Осн	овное оборудование	
1	персональный компьютер	с лицензионным ПО, с
		возможностью подключения
		к информационно-
		телекоммуникационной сети
		«Интернет»
2	Компьютер обучающегося с периферией/ноутбук	лицензионное ПО,
		образовательный контент,
		система защиты от
		вредоносной информации
Доп	олнительное оборудование	
1	Многофункциональное устройство/принтер	
Ш	Специализированное оборудование, мебель и системы хранения	
Осн	овное оборудование	
Доп	олнительное оборудование	
IV)	Цемонстрационные учебно-наглядные пособия	
Осн	овное оборудование	
1	Электронная система и ЭУМК	ознакомительного,
		обучающего, характера по
		темам учебной дисциплины
2	Медиатека и электронные учебно-методические комплексы	ознакомительного,
		обучающего, характера по
		темам учебной дисциплины
		•

3	Электронные приложения на дисках, электронные учебники на	ознакомительного,
	дисках, обучающие диски	обучающего, характера по
	-	темам учебной дисциплины
Допо	олнительное оборудование	

Спортивный зал

	F	
$N_{\underline{0}}$	Наименование оборудования	Техническое описание
I Cı	пециализированная мебель и системы хранения	
Осн	повное оборудование	
1	стенка гимнастическая	Стенка гимнастическая
		деревянная
1.	перекладина навесная универсальная для стенки гим-	Турник навесной на
	настической	гимнастическую стенку
3.	гимнастические снаряды	перекладина, брусья,
		бревно, конь с ручками,
		конь для прыжков и др.
4.	маты гимнастические	
5.	спортивный инвентарь	скакалки, палки
		гимнастические, мячи
		набивные, мячи для
		метания, гантели (разные),
		гири 16, 24, 32 кг
6	оборудование для игры в баскетбол	кольца баскетбольные,
		щиты баскетбольные,
7	оборудование для игры в баскетбол	стойки волейбольные,
		волейбольные мячи
8	оборудование для минифутбола	ворота для мини-футбола,
		сетки для ворот мини-
		футбольных, гасители для
		ворот мини-футбольных,
		мячи для мини-футбола
Доп	олнительное оборудование	
1	гимнастические скамейки	
IIT	ехнические средства	
Oce	овное оборудование	
1	Персональный компьютер	Системный блок, монитор
		с лицензионным
		программным
		обеспечением, с выходом в
		интернет
Дог	полнительное оборудование	
	-	
Ш		•
	¬	

1.	плакаты по дисциплине	ознакомительного,	
		обучающего, характера по	
		темам учебной	
		дисциплины;	
Дополнительное оборудование			

Тренажерный зал

Тренажерный зал	
№ Наименование оборудования	Техническое описание
I Специализированная мебель и системы хранения	
Основное оборудование	
1 стенка гимнастическая	стенка гимнастическая деревянная 2200x800x140 мм, с турником
2. перекладина стационарная или навесная универсальная для стенки гимнастической	турник стационарный, закрепленный
3. гимнастические снаряды и инвентарь	тренажерно -блочные устройства для различных групп мышц брусья, штанги с разновесом, скамейки для выполнения жимов лежа, гантели, гири 16, 24, 32 кг., скакалки и тд.
4. маты гимнастические	
Дополнительное оборудование	
1 гимнастические скамейки	
II Технические средства	
Основное оборудование	
1 Персональный компьютер	системный блок, монитор с лицензионным программным обеспечением, с выходом в интернет
Дополнительное оборудование	1
-	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Основное оборудование	
1. плакаты по дисциплине	ознакомительного, обучающего, характера по темам учебной дисциплины;
Дополнительное оборудование	*

6.1.2.2. Оснащение помещений, задействованных при организации самостоятельной и воспитательной работы.

Кабинет «Библиотека с читальным залом»

No	Наименование оборудования	Техническое описание	
I Oc	I Основное оборудование		
1	рабочие места		
2	формулярные и каталожные шкафы		
3	Места для работы с периодикой и каталогами		
II Te	ехнические средства		
Осн	овное оборудование		
1	компьютерная техника с возможностью подключения к		
	информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и		
	обеспечением доступа в электронную информационно-		
	образовательную среду образовательной организации		
2	проектор;		
3	экран;		
4	Коммутатор интернет		
5	Точка доступа Wi-Fi		

Кабинет «Актовый зал»

	каоинет «Актовыи зал»	
$N_{\underline{0}}$	Наименование оборудования	Техническое описание
I Oc	новное оборудование	
1	Места для обучающихся, педагогов	
II T	ехнические средства	
Осн	овное оборудование	
1	компьютерная техника с возможностью подключения к	
	информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и	
	обеспечением доступа в электронную информационно-	
	образовательную среду образовательной организации	
	проектор;	
	экран;	
Доп	олнительное оборудование	
Звук	овоспроизводящее оборудование, Микрофоны	

6.1.2.3. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Технологии электрической сварки плавлением, контактной сварки»

№	Наименование оборудования	Техническое описание		
I Сп	I Специализированная мебель и системы хранения			
Осн	Основное оборудование			
1	Столы			
2	Стулья			
3	Доска			
4	Шкаф			
5	Жалюзи вертикальные			
Доп	Дополнительное оборудование			
II Технические средства				
Основное оборудование				
1	Компьютер			

2	Доска интерактивная
3	Проектор
4	Электросварочный пост
Доп	олнительное оборудование
ШД	Јемонстрационные учебно-наглядные пособия
	Lemoнстрационные учебно-наглядные пособия овное оборудование
	овное оборудование
Осн 1 2	овное оборудование Плакаты

Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»

		=			
$N_{\underline{0}}$	Наименование оборудования	Техническое описание			
I Сп	Специализированная мебель и системы хранения (при необходимости)				
Осн	овное оборудование				
1	Стол				
2	Стул				
3	Стеллаж для оборудования				
Доп	олнительное оборудование				
II To	ехнические средства (при необходимости)				
Осн	овное оборудование				
1	Компьютер				
2	Мультимедиа проектор				
3	Экран				
Доп	олнительное оборудование				
1					
	Специализированное оборудование, мебель и системы хран	ения			
Осн	овное оборудование				
1	тренажер сварщика				
2	Компьютеризированное устройство для квалификационного				
	контроля и аттестации электросварщиков дуговой сварки				
3	Набор оборудования сварочного поста				
4	Система вентиляции замкнутого типа на 5 постов				
5	Демонстрационный набор оборудования различных видов				
-	сварки, контроля и подготовки материалов				
6	Набор средств защиты для сварщика				
7.	Пресс гидравлический напольный				
8.	Верстак слесарный				
Доп	олнительное оборудование				
TX7 T					
	L емонстрационные учебно-наглядные пособия				
Осн	овное оборудование				
	Набор учебно-методических материалов				
77					
Доп	олнительное оборудование				

6.1.2.4. Оснащение мастерских

Мастерская "Процессов сварки и лазерной резки"

No T ≈	Наименование оборудования	Техническое описание
	пециализированная мебель и системы хранения	
Осн	овное оборудование	
1	рабочее место преподавателя	стол, стул
2	кресло	
3	доска	Магнитно-маркерная
		двухсторонняя доска на
		колесах, с поворотным
		механизмом
4	<u> </u>	Привод - ручной
	Гидравлический пресс	гидравлический
5	Type Go wygarayn gayra yr yrag	Металлическая тумба с 5
	Тумба инструментальная	выдвижными ящиками
6		Мощность лазера от 3000 до
	Станок для лазерной резки металла	10000 Вт, рабочее поле от
	Станок для назерной резки метална	3000х1500 мм до 8100х2500
		мм, ЧПУ
7	Стол сварочно-зачистной	
8	Сборная сварочная звукопоглащающая кабина	
Доп	олнительное оборудование	
1		
	ехнические средства	
	овное оборудование	
1.	Сварочный аппарат для аргонно-дуговой сварки	
2.	Сварочный аппарат для полуавтоматической сварки	
3.	Маска сварщика	
4	Краги сварщика	
5.	Беруши	
6.	Респиратор	
	олнительное оборудование	
1.		
_	Цемонстрационные учебно-наглядные пособия	
	овное оборудование	
1.		
2.		
3.		
Доп	олнительное оборудование	

Мастерская "Неразрушающий контроль изделий машиностроения"

$N_{\underline{0}}$	Наименование оборудования	Техническое описание		
I Cı	I Специализированная мебель и системы хранения			
Осн	Основное оборудование			
1	рабочее место преподавателя	стол, стул		
2	кресло	Поворотное кресло со		
		спинкой, на колесах с		
		подьемным механизмом		

3	доска	Магнитно-маркерная
		двухсторонняя доска на
		колесах, с поворотным
		механизмом
4	тумба инструментальная	Металлическая тумба с 5
		выдвижными ящиками
5		Металлический верстак с 2
	верстак	тумбами, экраном
Дог	полнительное оборудование	•
1		
ΠŢ	ехнические средства	·
	ювное оборудование	
4.	Ультразвуковой дефектоскоп	Цветной дисплей, Усилитель
		широкополосный
5.		Диапазон измерений
	Люксметр	освещённости не менее 10 -
		200 000 лк
6.		Диапазон измеряемых
	Towwyyou	толщин не менее: 0,7300
	Толщиномер	мм, температурный диапазон
		не менее: от -10 до +400 °C
2		Штангенциркуль,
		универсальный шаблон
		сварщка УШС-2,
		универсальный шаблон
	Valuation and providing to the contract when we have the	сварщика УШС-3, Катетомер
	Комплект для визуального и измерительного контроля	КМС-3-16, набор щупов № 4, набор радиусов №1, набор
		радиусов №3, линейка
		измерительная, рулетка
		измерительная, пирометр
		портативный
/ 1	олнительное оборудование	
2.		
	Демонстрационные учебно-наглядные пособия	
	новное оборудование	
4.		
5.		
6. Лог		
дог	олнительное оборудование -	

6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального

мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации по компетенции «Сварочные технологии».

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля.

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

6.1.3. Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю)из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

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.

Обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

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

- 6.2.2. Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.
- 6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

№ п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного	Код и наименование учебной дисциплины (модуля)	Количество
	производства		
1.	Программный комплекс	ОП.01 Информационные технологии в	10 рабочих
	КОМПАС-3D для	профессиональной деятельности	мест
	машиностроения	ПМ.02 Разработка технологических	
	1	процессов и проектирование изделий	

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

- 6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена совершенствование на модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке специалистов путем расширения компонентов (частей) программ, среднего звена образовательных предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных булушей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.
- 6.3.2. Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) совместно с работодателем (профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО специфики получаемой профессии/специальности.
 - 6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:
- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;
- может включать в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.
- 6.3.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки должна быть организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.
- 6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.
- 6.3.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена профильного уровня, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы (приложение 4).

6.4.2. В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.5.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности Организация и ведение технологических процессов сварочного производства; Организация деятельности структурного подразделения и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, составляет не менее 25 процентов.

6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.6.1. Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы.

нормативных затрат оказания государственных услуг реализации образовательной программы в соответствии с направленностью и квалификацией осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования – программ подготовки специалистов среднего значения И величина составляющих базовых нормативов по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утверждаемые Министерства просвещения Российской Федерации ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей мастеров производственного обучения учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии

с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

РАЗДЕЛ 7. ФОРМИРОВАНИЕ ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ

- 7.1. Государственная итоговая аттестация (далее ГИА) является обязательной для образовательной организации СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.
- 7.2. Выпускники, освоившие программы подготовки специалистов среднего звена, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена и защиты дипломного проекта (работы).

Требования к содержанию, объему и структуре дипломного проекта (работы) образовательная организация определяет самостоятельно с учетом ПОП-П.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации специалиста среднего звена: *техник*.

- 7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разработана программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.
- 7.4. Содержание ГИА включает структуру оценочных материалов, комплекс требований и рекомендаций для проведения демонстрационного экзамена профильного уровня, организацию и проведение защиты дипломной работы (дипломного проекта).