


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»  
Саратовский социально-экономический институт (филиал)  
Монтажный колледж

Утверждено  
на заседании Ученого Совета,  
протокол № 4 от 31 августа 2017 г.  
Директор Саратовского социально-  
экономического института (филиала)  
РЭУ им. Г.В. Плеханова  
 - С.Ю. Наумов

ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА

Специальность

22.02.06 Сварочное производство

Квалификация

ТЕХНИК

2017 г.

СОГЛАСОВАНО:  
П(Ц)МК профессиональных  
технических дисциплин

Разработано на основе Федерального  
государственного образовательного стандарта по  
специальности среднего профессионального  
образования

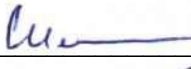
22.02.06 Сварочное производство

Протокол №12  
от «28» августа 2017 года

Председатель П(Ц)МК  
  
Н.Б. Шаврина

Заместитель руководителя по УВР  
  
Е.А. Габитова

УТВЕРЖДЕНО:  
Руководитель колледжа

  
А.А. Филиппов

СОГЛАСОВАНО:

Представитель работодателя

АО «Второе Саратовское предприятие «Трест №7»»

главный сварщик  Е.М.Клепиков



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. Общие положения.....</b>	<b>5</b>
1.1 Нормативные документы для разработки образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство.	
1.2 Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности	
1.3 Требования к уровню подготовки, необходимому для освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ	
<b>2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника.....</b>	<b>8</b>
2.1 Область профессиональной деятельности выпускника	
2.2 Объекты профессиональной деятельности выпускника	
2.3 Виды профессиональной деятельности выпускника	
2.4 Задачи профессиональной деятельности выпускника	
<b>3. Компетенции выпускника, формируемые в результате освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ, как совокупный ожидаемый результат образования по завершении освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ.....</b>	<b>9</b>
<b>4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ.....</b>	<b>23</b>
4.1 Календарный учебный график	
4.2 Учебный план	
4.3 Рабочие программы учебных курсов, дисциплин (профессиональных модулей)	
4.4 Программы практик	
4.5 Программа государственной итоговой аттестации студентов-выпускников	
4.6 Условия реализации профессионального модуля ПМ.06 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих»	
<b>5. Ресурсное обеспечение образовательного процесса по образовательной программе среднего профессионального образования ППССЗ.....</b>	<b>26</b>
5.1 Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса при реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ	
5.2 Кадровое обеспечение реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ	
5.3 Основные материально-технические условия для реализации образовательного процесса в соответствии с образовательной программой среднего профессионального образования ППССЗ	
<b>6. Характеристика социально-культурной среды колледжа, обеспечивающей развитие общекультурных и социально-личностных компетенций выпускников .....</b>	<b>29</b>
<b>7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ.....</b>	<b>30</b>
7.1 Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	
7.2 Государственная итоговая аттестация выпускников	

**8. Особенности реализации учебного процесса для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов.....31**

8.1 Организация учебного процесса, в том числе промежуточной аттестации для студентов, имеющих ограниченные возможности здоровья и (или) инвалидов

8.2 Материально-технические условия, обеспечивающие возможность беспрепятственного доступа обучающихся с ограниченными возможностями здоровья в аудитории и другие помещения

8.3 Организация итоговой аттестации для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

**9. Другие нормативно-методические документы и материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся.....32**

**Приложения**

## **1. Общие положения**

Программа подготовки специалистов среднего звена, реализуемая в Монтажном колледже (далее - Колледж) Саратовского социально-экономического института (филиала) Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова» (далее - Институт) по специальности 22.02.06 Сварочное производство, представляет собой систему документов, разработанную с учетом требований рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта по соответствующей специальности среднего профессионального образования, а также с учетом рекомендованной примерной образовательной программы.

Образовательная программа среднего профессионального образования (далее – ОПСПО) программы подготовки специалистов среднего звена (далее – ППССЗ) регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной специальности и включает в себя: учебный план, календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин (модулей), оценочные и методические материалы, а так же иные компоненты, обеспечивающие воспитание и обучение обучающихся.

### **1.1 Нормативные документы для разработки образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство**

Нормативно-правовую базу разработки ППССЗ составляют:

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями);
2. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 14 июня 2014 г. № 464 г. Москва «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 22 января 2014 г. № 31 г. Москва «О внесении изменения в Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. N 464»;
4. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» №1199 от 29 октября 2013г.;
5. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации «Об установлении соответствия профессий и специальностей среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013г. №1199, профессиям начального профессионального образования, перечень которых утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 сентября 2009 г. № 354, и специальностям среднего профессионального образования, перечень которых утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 28 сентября 2009г. №355» № 632 от 5 июня 2014г.;
6. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» от 16 августа 2013г. № 968;
7. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 31 января 2014г. «О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»,

- утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013г. № 968;
8. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.07 Автоматизация технологических процессов и производств (по отраслям) от 18.04.2014 г., приказ № 349 Министерства образования и науки России;
  9. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования от 17 мая 2012 г., приказ №413 Министерства образования и науки Российской Федерации;
  10. Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 20 октября 2010 г., № 12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана ОПОП НПО/СПО»;
  11. Письмо Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО Минобрнауки России от 17 марта 2015 г. №06-259;
  12. Разъяснения по формированию примерных программ профессиональных модулей начального профессионального и среднего профессионального образования на основе Федеральных государственных образовательных стандартов начального профессионального и среднего профессионального образования, утвержденные Департаментом государственной политики в образовании Министерства образования и науки Российской Федерации 27 августа 2009 г.;
  13. Устав федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет им. Г.В. Плеханова».

## **1.2 Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство**

### **1.2.1 Цель (миссия) образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство предназначена для методического обеспечения учебного процесса и предполагает формирование у студентов общекультурных и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО по данной специальности; подготовки специалистов, отвечающих запросам регионального рынка труда.

**Цель (миссия) ППССЗ** по специальности 22.02.06 Сварочное производство заключается в подготовке специалистов, готовых к профессиональной деятельности в области организации, ведения технологических процессов сварочного производства, и обеспечении данными специалистами регионального рынка труда.

В области воспитания целью ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство является формирование у выпускника социально-ответственного поведения в обществе, понимание и принятие социальных и этических норм, умения работать в коллективе.

В области обучения целью ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство является формирование у выпускника знаний, умений и навыков, необходимых для решения задач профессиональной деятельности, обеспечить контроль уровня освоения компетенций, предоставляя ему возможность выбирать направления развития и совершенствования личностных и профессиональных качеств.

В области развития целью ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство является формирование гармоничной личности, развитие интеллектуальной сферы, раскрытие разносторонних творческих возможностей обучаемого, формирование системы ценностей, потребностей, стремлений в построении успешной карьеры.

### **1.2.2 Срок освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

- по очной форме обучения  
на базе основного общего образования – 3 года 10 месяцев;
- по заочной форме обучения  
на базе среднего общего образования – 3 года 10 месяцев.

### 1.2.3 Трудоемкость образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ

Трудоемкость освоения студентом данной образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ за весь период обучения в соответствии с ФГОС СПО по данной специальности составляет:

Сводные данные по бюджету времени	Число недель		Количество часов	
	очная форма *	заочная форма **	очная форма *	заочная форма **
<b>Всего часов обучения по учебным циклам:</b>	-	-	<b>6642</b>	<b>4536</b>
- Аудиторная нагрузка	123	-	4428	-
- Самостоятельная работа		108 2/3	2214	3896
- Лабораторно-экзаменационная сессия	-	20 1/3	-	640
Учебная практика			324	324
Производственная практика (по профилю специальности)	25	25	576	576
Производственная практика (преддипломная)	4	4	-	-
Промежуточная аттестация	7	-	-	-
Государственная (итоговая) аттестация	6	6	-	-
Каникулярное время	34	35	-	-
<b>Итого недель:</b>	<b>199</b>	<b>199</b>	-	-

Примечание:

- \* по очной форме обучения на базе основного общего образования,
- \*\* по заочной форме обучения на базе среднего общего образования.

### 1.3 Требования к уровню подготовки, необходимому для освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ

К освоению образовательных программ среднего профессионального образования допускаются лица, имеющие образование не ниже основного общего или среднего общего образования.

Абитуриент должен представить один из документов государственного образца:

- аттестат об основном общем образовании;
- аттестат о среднем общем образовании;
- диплом о начальном профессиональном образовании, с указанием о полученном уровне общего образования и оценка по дисциплинам базисного учебного плана общеобразовательных учреждений;
- диплом об образовании более высокого уровня.

## **2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

### **2.1 Область профессиональной деятельности выпускника**

В соответствии с ФГОС СПО по данной специальности областью профессиональной деятельности выпускника специальности 22.02.06 Сварочное производство является организация и ведение технологических процессов сварочного производства; организация деятельности структурного подразделения.

В число организаций, в которых может осуществлять деятельность выпускник по данной специальности, входят предприятия различных организационно-правовых форм, реализующие технологические процессы сварочного производства; а также самостоятельная предпринимательская деятельность.

### **2.2 Объекты профессиональной деятельности выпускника**

Объектами профессиональной деятельности выпускников по специальности 22.02.06 Сварочное производство в соответствии с ФГОС СПО являются:

- технологические процессы сварочного производства;
- сварочное оборудование и сварочные материалы;
- техническая, технологическая и нормативная документация;
- первичные трудовые коллективы.

### **2.3 Виды профессиональной деятельности выпускника**

В соответствии с ФГОС СПО по данной специальности выпускник подготовлен к следующим видам 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 «Электрогазосварщик».

### **2.4 Задачи профессиональной деятельности выпускника**

Выпускник по специальности 22.02.06 Сварочное производство должен решать следующие профессиональные задачи в соответствии с видами деятельности, предусмотренными ППСЗ:

ВПД 1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций:

- формулирование целей, задач при выданных критериях, целевых функциях, ограничениях, построение структуры их взаимосвязей, выявление приоритетов решения задач по проектированию сварных конструкций с учетом социально-экономических, экологических и нравственных аспектов деятельности;
- использование информационных технологий для выбора необходимых материалов заготовок и деталей, подлежащих сварке;
- разработка обобщенных вариантов решения проблем качества сварных конструкций, прогнозирования последствий, нахождение компромиссных решений в условиях многокритериальности и неопределенности;
- проектирование изделий сварной конструкции и с наплавленными рабочими элементами с учетом механических, технологических, конструкторских, эксплуатационных, эстетических и экономических критериев.



- ВПД 2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий:
- разработка оптимальных технологий изготовления изделий сварной конструкции;
  - организация и эффективное осуществление входного контроля качества материалов, производственного контроля технологических процессов, качества готовой продукции;
  - эффективное использование материалов, оборудования, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов;
  - выбор материалов и оборудования для реализации сварочных процессов;
  - осуществление метрологической поверки основных средств измерения показателей качества продукции;
  - стандартизация и сертификация выпускаемых изделий и технологических процессов.
- ВПД 3. Контроль качества сварочных работ:
- определять причины приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях;
  - обоснованно выбирать и использовать методы, оборудования, аппаратуру, приборы для контроля металла и сварных соединений;
  - предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений;
  - оформлять документацию по контролю качества сварки.
- ВПД 4. Организация и планирование сварочного производства:
- организация работы коллектива в сварочных цехах, участках, рабочих местах;
  - принятие управленческих решений в условиях различных мнений; нахождение компромисса между различными требованиями (стоимости, качества, безопасности и сроков исполнения) при долгосрочном и краткосрочном планировании;
  - оценка производственных и непроизводственных затрат на обеспечение требуемого качества и производительности продукции;
  - проведение профилактических мероприятий по безопасности условий труда на сварочном участке, а также разработка мер экологической защиты окружающей среды.
- ВПД 5. Выполнение работ по профессии «Электрогазосварщик»:
- правильно выбирать нужный режим сварки, налаживать сварочное оборудование.
  - выполнять сварку различными способами и в различных пространственных положениях.
  - осуществлять контроль качества сварных соединений.

### **3. Компетенции выпускника, формируемые в результате освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ, как совокупный ожидаемый результат образования по завершении освоения образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

Результаты освоения ППССЗ определяются приобретаемыми выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

В результате освоения ППССЗ выпускник специальности 22.02.06 Сварочное производство должен обладать следующими компетенциями:

Виды профессиональной деятельности	Код компетенции	Компетенции	Результат освоения
<b>Общие компетенции</b>			
<b>ВПД 1.</b> Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций <b>ВПД 2.</b> Разработка технологических процессов и проектирование изделий <b>ВПД 3.</b> Контроль качества сварочных работ <b>ВПД 4.</b> Организация и планирование сварочного производства	ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<b>Уметь:</b> демонстрировать устойчивый интерес к будущей профессии, проявляя инициативу при выполнении аудиторной и самостоятельной работы, во время прохождения практики. <b>Знать:</b> сущность и социальную значимость своей будущей профессии
	ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	<b>Уметь:</b> систематически планировать собственную учебную деятельность и действовать в соответствии с планом; определять методы и способы выполнения профессиональных задач; осуществлять самоконтроль в процессе выполнения профессиональных задач и оценивать их эффективность и качество. <b>Знать:</b> типовые методы и способы выполнения профессиональных задач.
	ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	<b>Уметь:</b> принимать эффективные решения в стандартных и нестандартных ситуациях при осуществлении профессиональной деятельности, нести ответственность за принятые решения. <b>Знать:</b> основные способы принятия решений в стандартных и нестандартных ситуациях
	ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	<b>Уметь:</b> осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. <b>Знать:</b> Основные виды и источники информации, используемые для выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
	ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	<b>Уметь:</b> применять информационно-коммуникационные технологии для сбора, хранения и обработки профессиональной информации. <b>Знать:</b> Информационную культуру, основные информационно-коммуникационные технологии, используемые в профессиональной деятельности
	ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	<b>Уметь:</b> работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями при выполнении профессиональных задач <b>Знать:</b> нормы и правила поведения и общения при осуществлении профессиональной деятельности
	ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий	<b>Уметь:</b> выполнять профессиональные задачи в соответствии с нормами морали и служебного этикета, нести ответственность за эффективный результат выполнения заданий подчиненными или членами команды, оценивать вклад членов команды в общекомандную работу <b>Знать:</b> нормы морали, профессиональной этики и служебного этикета
	ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	<b>Уметь:</b> самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. <b>Знать:</b> задачи профессионального и личностного развития.
	ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	<b>Уметь:</b> оперативно реагировать на смену технологий при осуществлении профессиональной деятельности <b>Знать:</b> общие принципы применения различных технологий в профессиональной деятельности.
<b>Профессиональные компетенции</b>			
<b>ВПД 1.</b> Подготовка и осуществление технологических	ПК 1.1	Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций	<b>Уметь:</b> выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала.

Виды профессиональной деятельности	Код компетенции	Компетенции	Результат освоения
процессов изготовления сварных конструкций		с эксплуатационными свойствами.	<b>Знать:</b> виды сварочных участков, основы технологии сварки и производства сварных конструкций; методику расчетов режимов ручных и механизированных способов сварки;
	ПК 1.2	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций	<b>Уметь:</b> использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов; рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции. <b>Знать:</b> источники питания, технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку; основные технологические приемы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов
	ПК 1.3	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	<b>Уметь:</b> устанавливать режимы сварки; читать рабочие чертежи сварных конструкций. <b>Знать:</b> виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации; технологию изготовления сварных конструкций различного класса.
	ПК 1.4	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.	<b>Уметь:</b> организовать рабочее место сварщика; <b>Знать:</b> оборудование сварочных постов; технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.
ВПД 2. Разработка технологических процессов и проектирование изделий	ПК 2.1	Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами	<b>Уметь:</b> пользоваться справочной литературой для производства сварных изделий с заданными свойствами; проектировать различные виды сварных швов; <b>Знать:</b> основы проектирования технологических процессов и технологической оснастки для сварки, пайки и обработки металлов; методику расчета и проектирования единичных и унифицированных технологических процессов;
	ПК 2.2	Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций	<b>Уметь:</b> составлять конструктивные схемы металлических конструкций различного назначения; производить расчеты сварных соединений на различные виды нагрузки; <b>Знать:</b> методику прочностных расчетов сварных конструкций общего назначения; классификацию сварных конструкций.
	ПК 2.3	Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса	<b>Уметь:</b> производить обоснованный выбор металла для различных металлоконструкций; выбирать технологическую схему обработки; проводить технико-экономическое сравнение вариантов технологического процесса. <b>Знать:</b> закономерности взаимосвязи эксплуатационных характеристик свариваемых материалов с их составом, состоянием, технологическими режимами, условиями эксплуатации сварных конструкций; методы обеспечения экономичности и безопасности процессов сварки и обработки металлов; типы и виды сварных соединений и сварных швов; классификацию нагрузок на сварные соединения.
	ПК 2.4	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию	<b>Уметь:</b> составлять схемы основных сварных соединений; разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы. <b>Знать:</b> правила разработки и оформления технического задания на проектирование технологической оснастки; состав ЕСТД;
	ПК 2.5	Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно – компьютерных технологий	<b>Уметь:</b> составлять схемы основных сварных соединений; разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы. <b>Знать:</b> основы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.
ВПД 3. Контроль качества сварочных работ	ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях	<b>Уметь:</b> выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, ее габаритами и типами сварных соединений. <b>Знать:</b> способы получения сварных соединений;
	ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений	<b>Уметь:</b> производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений; <b>Знать:</b> способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений; методы неразрушающего контроля сварных соединений; методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций; оборудование для контроля качества сварных соединений
	ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной	<b>Уметь:</b> производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов; определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером; проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;

Виды профессиональной деятельности	Код компетенции	Компетенции	Результат освоения
		продукции	выявлять дефекты при металлографическом контроле; использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций. <b>Знать:</b> основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения; способы устранения дефектов сварных соединений;
	ПК 3.4	Оформлять документацию по контролю качества сварки	<b>Уметь:</b> заполнять документацию по контролю качества сварных соединений <b>Знать:</b> требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций.
ВПД 4. Организация и планирование сварочного производства.	ПК 4.1	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ	<b>Уметь:</b> разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию производственных работ на сварочном участке <b>Знать:</b> принципы координации производственной деятельности; методы планирования и организации производственных работ;
	ПК 4.2	Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат	<b>Уметь:</b> определять трудоемкость сварочных работ; производить технологические расчеты, расчеты трудовых и материальных затрат <b>Знать:</b> тарифную систему нормирования труда; нормативы технологических расчетов трудовых и материальных затрат
	ПК 4.3	Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства	<b>Уметь:</b> рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ; <b>Знать:</b> формы организации монтажно-сварочных работ; методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке
	ПК 4.4	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта	<b>Уметь:</b> проводить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования. <b>Знать:</b> нормативы технологических расчетов трудовых и материальных затрат; справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно – измерительных средств
	ПК 4.5	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ	<b>Уметь:</b> осуществлять планирование работ по обеспечению профилактики и безопасности условий труда на сварочном участке. <b>Знать:</b> основные нормативные правовые акты, регламентирующие проведение сварочно-монтажных работ; методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов.
ВПД 5. Выполнение работ по профессии «Электрогазосварщик»	ПК 5.1	Правильно выбирать нужный режим сварки, наладив сварочное оборудование	<b>Уметь:</b> читать чертежи металлических изделий и конструкций, электрические схемы оборудования; подбирать параметры режима сварки; выполнять раскрой металла <b>Знать:</b> основные параметры режима сварки; формы разделки кромок под сварку; марки и типы электродов; устройство электросварочных машин и источников питания
	ПК 5.2	Выполнять сварку различными способами и в различных пространственных положениях	<b>Уметь:</b> организовывать рабочее место; подготавливать металл под сварку; выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы <b>Знать:</b> правила подготовки металла под сварку; виды сварных соединений и швов; формы разделки кромок металла под сварку; последовательность выполнения сварочных работ и порядок наложения швов
	ПК 5.3	Осуществлять контроль качества сварных соединений	<b>Уметь:</b> выполнять входной контроль качества исходных материалов; осуществлять контроль качества сварочных работ, производить контроль сварочного оборудования и оснастки <b>Знать:</b> требования, предъявляемые к сварочному шву; способы контроля и испытания сварных швов

В результате освоения ППССЗ выпускник специальности 22.02.06 Сварочное производство должен соответствовать направленности (профилю) программы и уровню квалификации, что подтверждается в результате сопоставления единиц ФГОС СПО и профессионального стандарта «Сварщик».

ФГОС СПО	Профессиональный стандарт	Вывод
ВПД 1. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Соответствует
ПК 1.1 Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с	А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов	Соответствует

эксплуатационными свойствами.	<p>A/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</p>	
ПК 1.2 Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций	<p>A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>A/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</p>	Соответствует
ПК 1.3 Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	<p>A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>A/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</p>	Соответствует
ПК 1.4 Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса	<p>A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>A/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</p>	Соответствует
<p><b>Иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– применения различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами;</li> <li>– технической подготовки производства сварных конструкций;</li> <li>– выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами;</li> <li>– хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса;</li> </ul>	<p>A/01.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</li> <li>– Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</li> <li>– Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</li> <li>– Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</li> <li>– Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках</li> <li>– Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки</li> </ul> <p>A/02.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащённости поста газовой сварки</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки</li> <li>– Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего</li> </ul>	Соответствует

	<p>(межслойного) подогрева металла</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций</li> </ul> <p><b>A/03.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащенности сварочного поста РД</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД</li> <li>– Проверка наличия заземления сварочного поста РД</li> <li>– Подготовка и проверка сварочных материалов для РД</li> <li>– Настройка оборудования РД для выполнения сварки</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</li> <li>– Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций</li> <li>– Выполнение дуговой резки простых деталей</li> </ul> <p><b>A/04.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащенности сварочного поста РАД</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД</li> <li>– Проверка наличия заземления сварочного поста РАД</li> <li>– Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД</li> <li>– Настройка оборудования РАД для выполнения сварки</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</li> <li>– Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)</li> <li>– Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</li> <li>– Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций</li> </ul>	
<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– организовать рабочее место сварщика;</li> <li>– выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала;</li> <li>– использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов;</li> <li>– устанавливать режимы сварки;</li> <li>– рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;</li> <li>– читать рабочие чертежи сварных конструкций;</li> </ul>	<p><b>уметь:</b></p> <p><b>A/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</li> <li>– Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</li> <li>– Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/03.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для РД</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для</li> </ul>	<p>Соответствует</p>

	<p>РД</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/04.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для РАД</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД</li> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul>	
<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– виды сварочных участков;</li> <li>– виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации;</li> <li>– источники питания;</li> <li>– оборудование сварочных постов;</li> <li>– технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку;</li> <li>– основы технологии сварки и производства сварных конструкций;</li> <li>– методику расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки;</li> <li>– основные технологические приёмы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов;</li> <li>– технологию изготовления сварных конструкций различного класса;</li> <li>– технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.</li> </ul>	<p><b>знать:</b></p> <p><b>A/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах</li> <li>– Правила подготовки кромок изделий под сварку</li> <li>– Основные группы и марки свариваемых материалов</li> <li>– Сварочные (наплавочные) материалы</li> <li>– Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>– Правила сборки элементов конструкции под сварку</li> <li>– Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки</li> <li>– Правила технической эксплуатации электроустановок</li> <li>– Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ</li> </ul> <p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах</li> <li>– Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой)</li> <li>– Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>– Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву</li> </ul>	<p>Соответствует</p>

	<p>металла</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Правила эксплуатации газовых баллонов</li> <li>- Правила обслуживания переносных газогенераторов</li> </ul> <p><b>A/03.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах</li> <li>- Основные группы и марки материалов, свариваемых РД</li> <li>- Сварочные (наплавочные) материалы для РД</li> <li>- Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>- Техника и технология РД простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей</li> <li>- Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</li> </ul> <p><b>A/04.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах</li> <li>- Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД</li> <li>- Сварочные (наплавочные) материалы для РАД</li> <li>- Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы)</li> <li>- Правила эксплуатации газовых баллонов</li> <li>- Техника и технология РАД для сварки простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>- Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах</li> <li>- Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением</li> <li>- Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>- Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>- Правила эксплуатации газовых баллонов</li> <li>- Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>- Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</li> </ul>	
<b>ВПД 3. Контроль качества сварочных работ</b>	<b>А.</b> Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Соответствует
ПК 3.1 Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях	<p>A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>A/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций</p> <p>A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</p>	Соответствует
ПК 3.2 Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных	<p>A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>A/02.2</p>	Соответствует



соединений	Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	
ПК 3.3 Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции	А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов А/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	Соответствует
ПК 3.4 Оформлять документацию по контролю качества сварки	А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов А/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	Соответствует
<b>Иметь практический опыт:</b> – определения причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях; – обоснованного выбора и использования методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений; – предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции; – оформления документации по контролю качества сварки;	<b>А/01.2</b> – Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке – Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <b>А/02.2</b> – Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленных) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <b>А/03.2</b> – Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <b>А/04.2</b> – Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке <b>А/05.2</b> – Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует
<b>уметь:</b> – выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, ее габаритами и типами сварных соединений;	<b>уметь:</b> <b>А/01.2</b> – Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Соответствует

<ul style="list-style-type: none"> <li>– производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов;</li> <li>– производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений;</li> <li>– определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;</li> <li>– проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;</li> <li>– выявлять дефекты при металлографическом контроле;</li> <li>– использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций;</li> <li>– заполнять документацию по контролю качества сварных соединений;</li> <li>–</li> </ul>	<p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul> <p><b>A/03.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul> <p><b>A/04.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul>	
<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– способы получения сварных соединений;</li> <li>– основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения;</li> <li>– способы устранения дефектов сварных соединений;</li> <li>– способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений;</li> <li>– методы неразрушающего контроля сварных соединений;</li> <li>– методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций;</li> <li>– оборудование для контроля качества сварных соединений;</li> <li>– требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций</li> </ul>	<p><b>знать:</b></p> <p><b>A/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Способы устранения дефектов сварных швов</li> </ul> <p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> </ul> <p><b>A/03.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> </ul> <p><b>A/04.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> </ul>	Соответствует
<p><b>ВПД 4. Организация и планирование сварочного производства.</b></p>	<p>Д. Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p>ПК 4.1 Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ</p>	<p>Д/01.4 Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p>ПК 4.2 Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат</p>	<p>Д/01.4 Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p>ПК 4.3 Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства</p>	<p>Д/01.4 Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p>ПК 4.4 Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта</p>	<p>Д/01.4 Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p>ПК 4.5 Обеспечивать профилатику и безопасность условий труда на участке сварочных работ</p>	<p>Д/01.4 Руководство бригадой сварщиков</p>	Соответствует
<p><b>Иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– текущего и перспективного планирования производственных работ;</li> <li>– выполнения технологических расчетов на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат;</li> </ul>	<p><b>Д/01.4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Руководство бригадой сварщиков</li> <li>– Обеспечение производства сварной продукции в установленные сроки, требуемого качества, определенной номенклатуры и в заданном объеме</li> <li>– Обеспечение выполнения бригадой сварщиков плановых заданий, её равномерную (ритмичную) работу</li> </ul>	Соответствует

<ul style="list-style-type: none"> <li>– применения методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства;</li> <li>– организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта;</li> <li>– обеспечения профилактики и безопасности условий труда на участке сварочных работ;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Контроль соблюдения технологических процессов сварочного производства, оперативное выявление и устранение причин их нарушения</li> <li>– Подготовка предложений для разработки новых и совершенствования действующих технологических процессов сварочного производства</li> <li>– Обеспечение правильной эксплуатации сварочного и вспомогательного оборудования и соблюдение графиков их ремонта</li> <li>– Обеспечение условий труда рабочих бригады в соответствии с требованиями правил безопасности</li> <li>– Обеспечение соблюдения бригадой требований конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации, инструкций по эксплуатации оборудования</li> <li>– Проверка обеспеченности рабочих мест материалами, инструментом, приспособлениями, технической документацией</li> <li>– Прием необходимых мер по предупреждению и ликвидации простоев, поломок оборудования, аварий</li> <li>– Проведение мероприятий по повышению производительности труда, рациональному расходованию материалов, снижению трудоемкости изготовления сварных конструкций на основе полной загрузки оборудования и использования его технических возможностей</li> <li>– Установление и своевременное доведение производственных заданий бригаде сварщиков в соответствии с утвержденными планами и графиками производства, обеспечение и контроль их выполнения</li> <li>– Необходимые меры по исправлению дефектов свариваемых конструкций</li> <li>– Реализация мер по предупреждению брака и повышению качества выпускаемой сварной продукции</li> <li>– Обеспечение соблюдения рабочими бригады требований по охране труда и пожарной безопасности, производственной санитарии</li> <li>– Обеспечение соблюдения рабочими бригады экологической безопасности проведения сварочных работ</li> <li>– Необходимые указания по производству сварочных работ рабочим бригады, имеющие для них обязательный характер</li> <li>– Приостановление работы в случае, когда нарушение правил по охране труда может повлечь за собой угрозу здоровью или жизни рабочих, с немедленным сообщением об этом мастеру (производителю работ), а при его отсутствии другому руководителю</li> <li>– Предоставление мастеру (производителю работ) сведений о возможности повышения квалификационного уровня рабочих бригады</li> <li>– Применение мер общественного воздействия на рабочих бригады за неисполнение ими правил внутреннего трудового распорядка</li> </ul>	
<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию производственных работ на сварочном участке;</li> <li>– определять трудоемкость сварочных работ;</li> <li>– рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ;</li> <li>– производить технологические расчеты, расчеты трудовых и материальных затрат;</li> <li>– проводить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования;</li> </ul>	<p><b>уметь:</b> <b>Д/01.4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Разрабатывать текущие, перспективные планы работы бригады сварщиков</li> <li>– Выявлять случаи, когда нарушение правил по охране труда может повлечь за собой угрозу здоровью или жизни рабочих бригады</li> <li>– Анализировать готовность рабочих бригады к повышению квалификационного уровня</li> <li>– Подавать личный пример по выполнению работ в области сварочного производства</li> </ul>	Соответствует
<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– принципы координации производственной деятельности;</li> <li>– формы организации монтажно-сварочных работ;</li> <li>– основные нормативные правовые акты, регламентирующие проведение сварочно-монтажных работ;</li> <li>– тарифную систему нормирования труда;</li> <li>– методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газоплазменных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке;</li> <li>– методы планирования и организации производственных работ;</li> </ul>	<p><b>знать:</b> <b>Д/01.4</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Порядок обращения с нормативной, конструкторской, производственно-технологической и технической документацией</li> <li>– Нормы, формы и порядок оплаты труда, применяемые в бригаде</li> <li>– Требования нормативной, конструкторской, производственно-технологической и технической документации к выпускаемой сварной продукции</li> <li>– Мероприятия по организации труда</li> <li>– Инструкции по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила производства и приемки сварочных работ</li> <li>– Требования нормативной, конструкторской, производственно-технологической и технической документации к свариваемым и сварочным материалам, условиям их хранения и запуска в производство, к качеству сварных соединений</li> </ul>	Соответствует

<ul style="list-style-type: none"> <li>– нормативы технологических расчетов, трудовых и материальных затрат;</li> <li>– методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов;</li> <li>– справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно-измерительных средств.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Номенклатура, правила эксплуатации и хранения ручного и механизированного инструмента, инвентаря, приспособлений и оснастки</li> <li>– Основные положения законодательства о труде</li> <li>– Основы экономики</li> </ul>	
<b>ВПД 5. Выполнение работ по профессии «Электрогазосварщик»</b>	<b>А.</b> Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Соответствует
ПК 5.1 Правильно выбирать нужный режим сварки, наладив сварочное оборудование.	<p>А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>А/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций</p> <p>А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций</p>	Соответствует
ПК 5.2 Выполнять сварку различными способами и в различных пространственных положениях	<p>А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>А/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций</p> <p>А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций</p>	Соответствует
ПК 5.3 Осуществлять контроль качества сварных соединений	<p>А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки узлов</p> <p>А/02.2 Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций</p> <p>А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций</p>	Соответствует
<p><b>Иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– применения различных методов, способов и приёмов сборки и сварки</li> <li>– конструкций с эксплуатационными свойствами;</li> <li>– технической подготовки производства сварных конструкций;</li> <li>– выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения</li> <li>– производства сварных соединений с заданными свойствами;</li> <li>– хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе</li> <li>– производственного процесса;</li> </ul>	<p><b>А/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</li> <li>– Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</li> <li>– Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</li> <li>– Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</li> <li>– Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках</li> <li>– Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки</li> <li>– Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul> <p><b>А/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащённости поста газовой сварки</li> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки</li> <li>– Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</li> <li>– Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций</li> <li>– Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленных) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul> <p><b>А/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка оснащённости сварочного поста частично</li> </ul>	Соответствует

	<p>механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)</li> <li>– Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</li> <li>– Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</li> <li>– Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотвественных конструкций</li> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul>	
<p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– организовать рабочее место сварщика;</li> <li>– выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала;</li> <li>– использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов;</li> <li>– применять методы устанавливать режимы сварки;</li> <li>– рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;</li> <li>– читать рабочие чертежи сварных конструкций;</li> </ul>	<p><b>уметь:</b></p> <p><b>A/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</li> <li>– Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</li> <li>– Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.</li> <li>– Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</li> <li>– Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</li> <li>– Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</li> </ul>	<p>Соответствует</p>

<p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– виды сварочных участков;</li> <li>– виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации;</li> <li>– источники питания;</li> <li>– оборудование сварочных постов;</li> <li>– технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку;</li> <li>– основы технологии сварки и производства сварных конструкций;</li> <li>– методику расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки;</li> <li>– основные технологические приёмы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов;</li> <li>– технологию изготовления сварных конструкций различного класса;</li> <li>– технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.</li> <li>–</li> </ul>	<p><b>знать:</b></p> <p><b>A/01.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах</li> <li>– Правила подготовки кромок изделий под сварку</li> <li>– Основные группы и марки свариваемых материалов</li> <li>– Сварочные (наплавочные) материалы</li> <li>– Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>– Правила сборки элементов конструкции под сварку</li> <li>– Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки</li> <li>– Правила технической эксплуатации электроустановок</li> <li>– Способы устранения дефектов сварных швов</li> <li>– Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ</li> </ul> <p><b>A/02.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах</li> <li>– Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой)</li> <li>– Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки)</li> <li>– Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>– Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</li> <li>– Правила эксплуатации газовых баллонов</li> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> <li>– Правила обслуживания переносных газогенераторов</li> </ul> <p><b>A/05.2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах</li> <li>– Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением</li> <li>– Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</li> <li>– Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</li> <li>– Правила эксплуатации газовых баллонов</li> <li>– Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</li> <li>– Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</li> <li>– Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</li> <li>– Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</li> </ul>	<p>Соответствует</p>
---	--	----------------------

#### **4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

В соответствии с Федеральным законом Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» №273-ФЗ от 29 декабря 2012 года, приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2014 г. №464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»; приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 января 2014 г. №31 «О внесении изменения в Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. №464» содержание и организация образовательного процесса при реализации ППССЗ регламентируется учебным планом, календарным учебным графиком, рабочими программами учебных дисциплин (модулей), оценочными и методическими материалами, а так же иными компонентами, обеспечивающими воспитание и обучение обучающихся.

Реализации компетентностно-ориентированной ППССЗ осуществляется на основании совокупность документов, регламентирующих содержание и организацию образовательного процесса, а именно:

- календарный учебный график,
- учебный план,
- рабочие программы учебных курсов, предметов, дисциплин (модулей),
- программы практик,
- программа ГИА;
- оценочные и методические материалы.

При составлении учебного плана учитывались общие требования к условиям реализации основных образовательных программ, сформулированных в разделах 6, 7 ФГОС СПО по специальности и в «Порядке организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», утвержденном приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2014 г. №464.

##### **4.1 Календарный учебный график**

В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ППССЗ специальности 22.02.06 Сварочное производство по годам, включая теоретическое обучение, практики, промежуточную и итоговую аттестации, каникулы.

Календарные учебные графики по формам обучения представлены в приложении 1.

##### **4.2 Учебный план**

Компетентностно-ориентированный учебный план определяет следующие характеристики образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);

- объемы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим;
- сроки прохождения и продолжительность практик;
- формы государственной итоговой аттестации, объемы времени, отведенные на подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) в рамках ГИА;
- объем каникул по годам обучения.

В учебном плане предусмотрен максимальный объем учебной нагрузки студентов очной формы обучения не более 54 академических часа в неделю, включая виды аудиторной и внеаудиторной нагрузки. Максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся при очной форме обучения составляет 36 академических часов в неделю (при шестидневной неделе). Максимальный объем аудиторной учебной нагрузки обучающихся при освоении образовательной программы среднего профессионального образования в заочной форме составляет 160 академических часов в учебном году.

Обязательная аудиторная нагрузка предполагает лекции, практические занятия, включая семинары и выполнение курсовых работ (проектов). Самостоятельная работа организуется в форме выполнения курсовых работ (проектов), междисциплинарных проектов, подготовки рефератов, самостоятельного изучения материала.

Образовательная программа среднего профессионального образования ППССЗ специальности 22.02.06 Сварочное производство предполагает изучение следующих учебных циклов:

Очная форма обучения	Заочная форма обучения
базовые дисциплины – БД;	-
профильные дисциплины – ПД;	-
предлагаемые образовательной организацией – ПОО (введение в специальность);	-
общий гуманитарный и социально-экономический - ОГСЭ;	общий гуманитарный и социально-экономический - ОГСЭ;
математический и общий естественнонаучный – ЕН;	математический и общий естественнонаучный – ЕН;
профессиональный – П;	профессиональный – П;
учебная практика – УП;	учебная практика – УП;
производственная практика (по профилю специальности) – ПП;	производственная практика (по профилю специальности) – ПП;
производственная практика (преддипломная) – ПДП;	производственная практика (преддипломная) – ПДП;
промежуточная аттестация – ПА;	промежуточная аттестация – ПА;
государственная (итоговая) аттестация - ГИА.	государственная (итоговая) аттестация - ГИА.

Обязательная часть ППССЗ по учебным циклам составляет 70,2% (требование ФГОС СПО – около 70%) от общего объема времени отведенного на их освоение, Вариативная часть - 29,8% (требование ФГОС СПО – около 30%) распределена в соответствии с потребностями работодателей и направлена на формирование профессиональных компетенций.

Профессиональный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей (ПМ) в соответствии с видами деятельности. В состав каждого ПМ входят один или несколько междисциплинарных курсов.

При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная практика и производственная практика (по профилю специальности).

Учебный процесс организован в режиме шестидневной учебной недели, занятия группируются парами.

Компетентно – ориентированный учебный план в бумажном формате представлен в приложении 2.

Матрица соответствия компетенций и составных частей ППССЗ специальности 22.02.06 Сварочное производство представлена в приложении 3.



#### **4.3 Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей**

Рабочие программы учебных дисциплин, профессиональных модулей, разработаны преподавателями Колледжа, одобрены на заседаниях П(Ц)МК и утверждены на Учебно-методическом совете Института.

Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей представлены как в электронном виде, так и на бумажных носителях (Приложение 4).

#### **4.4 Программы практик**

Практика представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью. При реализации ППССЗ предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная.

Предусмотрены следующие учебные практики:

УП 05.01. «Выполнение работ по профессии «Электрогазосварщик».

Производственная практика (по профилю специальности) проходит рассредоточено и включает в себя следующие виды практик:

ПП 01.01. «Технология сварочных работ».

ПП 01.02 «Основное оборудование для производства сварных конструкций».

ПП 02.01 «Основы расчета и проектирования сварных конструкций».

ПП 02.02 «Основы проектирования технологических процессов».

ПП 03.01 «Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций».

ПП 04.01 «Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке».

Практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

Программы учебной, производственной (по профилю специальности), производственной (преддипломной) практик разработаны преподавателями Колледжа и рассмотрены на предметных (цикловых) методических комиссиях, согласованы с представителем работодателя и утверждены Учебно-методическим советом Института (Приложении 5).

#### **4.5 Программа государственной итоговой аттестации студентов-выпускников**

Программа государственной итоговой аттестации разработана преподавателями предметной (цикловой) методической комиссии профессиональных технических дисциплин специальности «Автоматизация технологических процессов и производств (по отраслям)» и утверждена Учебно-методическим советом Института, после предварительного согласования с представителем работодателя.

Программа государственной итоговой аттестации представлена в Приложение 6.

#### **4.6 Условия реализации профессионального модуля ПМ.04 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих»**

При освоении модуля ПМ.05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» предусмотрено:

- выполнение обучающимися практических занятий;
- освоение обучающимися программы модуля в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательном учреждении или в профильных организациях;
- проведение учебной практики в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

По результатам сдачи квалификационного экзамена, обучающимся выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

## **5. Ресурсное обеспечение образовательного процесса по образовательной программе среднего профессионального образования ППСЗ**

### **5.1 Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса при реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППСЗ**

Учебные дисциплины, профессиональные модули, включая практики, предусмотренные учебным планом специальности, имеют необходимое учебно-методическое обеспечение (рабочие программы, методические рекомендации по организации самостоятельной работы студентов, учебно-методические пособия).

Реализация программы подготовки специалистов среднего звена обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) программы подготовки специалистов среднего звена. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет в аудитории, отведенной для самостоятельной подготовки.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным и/или электронным изданием по каждой дисциплине профессионального цикла и одним учебно-методическим печатным и/или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждых 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 3 наименований отечественных журналов:

№	В	Наименование	Периодичность	Подразделение
1.	Ж	В мире неразрушающего контроля	4 в год	Читальный зал
2.	Ж	Безопасность труда в промышленности	12 в год	Читальный зал
3.	Ж	Охрана труда и пожарная безопасность в образовательных учреждениях	12 в год	Читальный зал

Обучающимся предоставляется возможность оперативного обмена информацией с отечественными образовательными учреждениями, организациями и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети.

Реализация основных образовательных программ обеспечивается компьютерными программами, информационными системами и базами данных, соответствующими современному уровню науки и техники, в объеме, достаточном для освоения ООП, согласно требованиям ФГОС: электронная библиотечная система “ZNANIUM.COM”, интернет.“BOOK.RU”, информационная система «Гарант».

В библиотеке техникума открыт индивидуальный доступ к базовой коллекции Электронно-библиотечной системы “ZNANIUM.COM” сформированной на основании прямых договоров с правообладателями. Реквизиты договора с поставщиком электронно-библиотечной системы - №253 ЕП-ВН от 26.05.2014г. Логин и пароль студент получает в читальном зале. Все преподаватели и обучающиеся имеют доступ к ЭБС “ZNANIUM.COM” (количество ключей (пользователей) соответствует контингенту обучающихся).

В библиотеке Колледжа открыт доступ к электронно-библиотечной системе BOOK.RU.

Реквизиты документов о приобретении ЭБС BOOK.RU: №122-14 от 23.10.2014 г. [www.book.ru](http://www.book.ru).(ЭБС).BOOK.RU – это онлайн библиотека актуальной учебной литературы.

Библиотека соответствует ФГОС СПО и отвечает требованиям современного читателя. Доступ рассчитан на неограниченное количество обращений студентов и читателей библиотек из любой точки мира по сети.

## **5.2 Кадровое обеспечение реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

Реализация образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство осуществляется педагогическими кадрами, имеющими образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла.

Преподаватели, отвечающие за освоение обучающимися профессионального цикла; не реже 1 раза в 3 года проходят стажировку в профильных организациях.

В период с 2014-2017 годы 100% преподавательского состава повысили квалификацию в виде различных курсов, стажировок и профессиональных переподготовок.

Штатные преподаватели добровольно проходят процедуру аттестации в установленном порядке с целью проверки уровня компетентности и присвоения квалификационной категории.

Реализацию образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство обеспечивают педагогические кадры в количестве 17 чел., имеющие базовое образование. Из них: 14 человек – штатные преподаватели, 3 человека – преподаватели, работающие на условиях гражданско-правового договора. Имеют ученые степени и/или звание 2 чел., высшую квалификационную категорию 8 чел., первую квалификационную категорию 2 чел.. Доля штатных преподавателей составляет 82 %.

В качестве преподавателей специальных дисциплин привлекаются работодатели, работающие на предприятиях, соответствующих профилю образовательной программы.

Информация о педагогических кадрах, участвующих в реализации образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ представлена в Приложении 7.

## **5.3 Основные материально-технические условия для реализации образовательного процесса в соответствии образовательной программой среднего профессионального образования ППССЗ**

Обучение студентов проводится в соответствии с лицензией на ведение образовательной деятельности от 30.11.2015 г., № 1789, Устава «РЭУ им. Г.В. Плеханова», правоустанавливающими документами на помещения в которых ведется образовательная деятельность: правоустанавливающими документами на помещения, в которых ведется образовательная деятельность (Свидетельство о государственной регистрации права №64-64-01/154/2014-186 от 08.12.2015; Свидетельство о государственной регистрации права №64-64-01/760/2014-085 от 05.12.2015; Свидетельство о государственной регистрации права №64-64-01/154/2014-279 от 08.12.2015, Свидетельство о государственной регистрации права №64-64-01/154/2014-187 от 08.12.2015), заключением господазора на используемые помещения.

Учебный процесс реализуется в кабинетах, лабораториях, мастерских и других помещениях, перечень которых, соответствует требованиям ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

<b>№</b>	<b>Наименование по ФГОС</b>
	<b>Кабинеты:</b>
1	гуманитарных и социально-экономических дисциплин
2	иностранного языка
3	математики
4	инженерной графики
5	информатики и информационных технологий

№	Наименование по ФГОС
6	экономики отрасли, менеджмента и правового обеспечения профессиональной деятельности
7	экологических основ природопользования, безопасности жизнедеятельности и охраны труда
8	расчета и проектирования сварных соединений
9	технологии электрической сварки плавлением
10	метрологии, стандартизации и сертификации
	<b>Лаборатории</b>
1	технической механики
2	электротехники и электроники
3	материаловедения
4	испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	<b>Мастерские:</b>
1	слесарная
2	сварочная
	<b>Полигоны:</b>
1	сварочный полигон
	<b>Тренажеры, тренажерные комплексы:</b>
1	компьютеризированный малоамперный дуговой тренажер сварщика МДТС-05
	<b>Спортивный комплекс:</b>
1	спортивный зал
2	открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
3	стрелковый тир или место для стрельбы
	<b>Залы:</b>
1	библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2	актовый зал

В учебном процессе используется 3 компьютерных класса и лабораторий с общим количеством компьютеров 40. Один из компьютерных классов оснащен мультимедийным оборудованием, включающим в себя интерактивную доску, подключенную к компьютеру, и мультимедийный проектор. На всех компьютерах установлено лицензионное программное обеспечение. Все компьютеры, задействованные в учебном процессе, подключены к локальной сети колледжа. Созданы условия для работы в сети Интернет в учебных целях, подключен широкополосный канал выхода в Интернет, скорость доступа в глобальную сеть составляет 10 Мбит/с. Установлена контентная фильтрация.

В учебном процессе используется следующее программное обеспечение:

- Windows XP SP3(Microsoft Open License №17830590 от 17.06.2004; №40185568 от 08.02.2006; №19864538 от 18.11.2005);
- MS Office 2007(Microsoft Open License №43726235 от 01.04.2008; №44855812 от 27.11.2008; №43143025 от 05.12.2007; №44712047 от 23.10.2008; №44780131 от 10.11.2008; №43726235 от 01.04.2008);
- КОМПАС-3D V14 Номер лицензионного соглашения Нп-13-00159;
- Adobe Reader 10 - лицензия Freeware <http://get.adobe.com/ru/reader>;
- Консультант плюс - Договор №2-16-062 от 01.01.16;
- 7-Zip – лицензия FreeWare – Бесплатная GNU GPL <http://www.7-zip.org>;
- "АСТ-Тест Plus" версии 4.x.x - Лицензионный договор № РМ-22/13 от 2013-11-21 с ООО «Независимый центр тестирования качества обучения»;
- Internet Explorer 8 - FreeWare – Бесплатная;
- MSDN Academic Alliance: MS Visual Studio 2010, MS Project 2007, MS Access 2007 - Сертификат участника программы от 1 июля 2005 до 30.июня.2006г.; Лицензия AcademicOpenLicense. Сертификат участника программы от 1 января 2007 до 31.12.2009г.; Договор участника программы MicrosoftITAcademy от 15.12.2008; Сертификат участника программы от 1 января 2006 до 31.12.2009г; Microsoft DreamSpark - Order №3001796927 от 07.16.2013;
- GIMP(FreeWare – Бесплатная GNUFreeware(GNU GPL) <http://www.progimp.ru/gimp/licence>);

- ABBYY FineReader 10 Corporate edition пакет concurrent лицензий (5 лицензий) код позиции: AF10-3U1P05-102.

Реализация ППССЗ обеспечивает выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров; освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательном учреждении или в организациях в зависимости от специфики вида профессиональной деятельности.

Перечень материально- технического обеспечения дисциплин образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ по специальности 22.02.06 Сварочное производство приведен в приложении 8.

## **6. Характеристика социально-культурной среды Колледжа, обеспечивающей развитие общекультурных и социально-личностных компетенций выпускников**

В Институте создана социокультурная среда, обеспечивающая возможность формирования общекультурных и социально-личностных компетенций выпускника, всестороннего развития личности, а также непосредственно способствующая освоению ППССЗ СПО .

В соответствии с этим, главной целью дальнейшего формирования социально-культурной среды является создание условий для развития духовно–нравственной, культурной, образованной, гармонично-развитой и деятельной личности, способной к саморазвитию, самореализации и эффективной реализации полученных профессиональных и социальных качеств для достижения успеха в жизни.

Различные виды научной, проектной и творческой внеучебной деятельности студентов направлены на формирование мировоззрения, толерантного сознания, системы ценностей, личностного, творческого и профессионального развития студентов, самовыражения в различных сферах жизни, способствующих обеспечению адаптации в социокультурной среде колледжа и российского общества, повышению гражданского самосознания и социальной ответственности.

В Институте созданы условия для формирования компетенций социального взаимодействия, активной жизненной позиции, гражданского самосознания, самоорганизации и самоуправления, проектно- деятельностного характера внеучебной деятельности.. В соответствии с этим активно работает студенческое самоуправление , староста, решающие вопросы обучения, организации досуга, творческого самовыражения, быта студентов.

Большое внимание уделяется научным исследованиям студентов как основному источнику формирования профессиональных компетенций: работают предметные кружки и кружки технического творчества по специальности, ежегодно проводятся предметные недели и недели профессионального мастерства по специальностям, конференции студентов, олимпиады по учебным дисциплинам и специальностям. Студенты активно участвуют в городских и областных конкурсах, проводимых Советом директоров (СПО) Саратовской области, во Всероссийских конкурсах по ряду специальностей, в различных конкурсах, проводимых образовательными организациями города Саратова, представляя свои научные и творческие работы.

В Институте созданы условия для творческого развития студентов, развита благоприятная общекультурная среда. Функционируют творческие кружки: хореографического (современный танец, брейк-данс), музыкального (эстрадная песня, народная песня, бардовская песня), театрального (театральная студия, КВН) направлений. На протяжении многих лет традиционно проводятся экскурсии в Музее колледжа «История колледжа». Активно работает читательский актив библиотеки. Реализуются такие формы взаимодействия, как «День знаний», «Посвящение первокурсников», «День открытых дверей». Традиционно студенты активно участвуют в конкурсах и мероприятиях областного,

городского и районного уровней: «Студенческая весна», тематические конкурсы, конференции и другие мероприятия.

Огромное внимание в Института уделяется созданию благоприятных условий для занятий физической культурой и спортом, оздоровлению студентов, формированию здорового образа жизни. Студенты посещают спортивные секции по волейболу, футболу, мини-футболу, шахматам, настольному теннису, укрепляют своё здоровье на учебно-тренировочных занятиях в спортивных залах Института.

В целях создания благоприятных социальных условий для наиболее полной самореализации обучающихся, максимальной удовлетворённости учёбой, в колледже проводится активная работа по оказанию социальной помощи и материальной поддержки студентам, обеспечению социальных гарантий, оказанию психолого-консультационной помощи студентам. Уделяется внимание воспитательной работе по профилактике асоциальных явлений в молодёжной среде, привлекаются представители правоохранительных органов, медицинских учреждений и общественных организаций. Постоянно улучшаются социально-бытовые условия обучения и проживания студентов в общежитии колледжа.

## **7. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ**

### **7.1 Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации**

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ (текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация) создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить умения, знания, практический опыт и освоенные компетенции и представляют собой накопительные базы оценочных средств, разработанных преподавателями за время реализации ППССЗ.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и междисциплинарным курсам, профессиональным модулям разрабатываются преподавателями, рассматриваются на предметных (цикловых) методических комиссиях Колледжа и утверждаются Учебно-методическим советом Института. Оценочные средства для промежуточной аттестации по профессиональным модулям согласовываются с представителем работодателя.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

Формы, порядок и периодичность промежуточной аттестации обучающихся осуществляются согласно учебному плану, графику учебного процесса.

В ходе осуществления учебного процесса применяются следующие способы проверки сформированности компетенций: ролевые и деловые игры, выполнение комплексных задач, создание и защита курсовых работ (проектов), дипломных работ (проектов), тренинги, лабораторные и практические работы, а также иные формы контроля, позволяющие оценить степень сформированности компетенций обучающихся.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и междисциплинарным курсам в составе профессиональных модулей представлены в Приложении 9.

### **7.2 Государственная итоговая аттестация выпускников**

Освоение образовательной программы среднего профессионального образования ППССЗ завершается государственной итоговой аттестацией, которая является обязательной.

Государственная итоговая аттестация включает в себя подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) и проводится в соответствии с программой ГИА. Обязательное требование – соответствие тематики выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Программа ГИА разрабатывается преподавателями предметной (цикловой) методической комиссии и утверждается Учебно-методическим Советом Института после предварительного положительного заключения работодателей.

К итоговой государственной аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные ППССЗ и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные учебным планом образовательного учреждения.

## **8. Особенности реализации учебного процесса для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов**

### **8.1. Организация учебного процесса, в том числе промежуточной аттестации для студентов, имеющих ограниченные возможности здоровья и (или) инвалидов**

На основании Федерального закона от 24 ноября 1995 года № 181-ФЗ (ред. от 29.12.2015 года) «О социальной защите инвалидов в Российской Федерации»; Указа Президента Российской Федерации от 07.05.2012 года № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики»; Указа Президента Российской Федерации от 07.05.2012 года № 599 «О мерах по реализации государственной политики в области образования и науки»; Распоряжение Правительства РФ от 15.10.2012 года № 1921-р «О комплексе мер, направленных на повышение эффективности реализации мероприятий по содействию трудоустройству инвалидов и на обеспечение доступности профессионального образования»; Письма Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО от 18 марта 2014 года № 06-281 «Требования к организации образовательного процесса для обучения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья в профессиональных образовательных организациях, в том числе оснащённости образовательного процесса» в Колледже Саратовского социально-экономического института (филиала) РЭУ им. Г.В. Плеханова созданы условия для доступности лиц с ограниченными возможностями здоровья.

Организация учебного процесса, в том числе промежуточной аттестации для студентов имеющих ограниченные возможности здоровья и (или) инвалидов осуществляется с учетом особенностей их психофизического развития, их индивидуальных возможностей и состояния здоровья (далее - индивидуальных особенностей).

Обучающимся с ограниченными возможностями здоровья обеспечен доступ к фондам учебно-методической документации.

На официальном сайте Саратовского социально-экономического института (филиала) РЭУ им. Г.В. Плеханова <http://seun.ru/> представлены федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования, программы подготовки специалистов среднего звена по специальностям колледжа, учебные планы, аннотации рабочих программ, учебно-методические материалы, обеспечен доступ всех студентов электронно-библиотечным системам.

В учебно-методических комплексах по дисциплине «Физическая культура» предусмотрены занятия по настольным и интеллектуальным видам спорта (шахматы, шашки и др.), разработана тематика рефератов.

В колледже создана профессиональная и социокультурная толерантная среда, необходимая для формирования гражданской, правовой и профессиональной позиции соучастия, готовности всех членов коллектива к общению, сотрудничеству и обучению в инклюзивной форме.

## **8.2. Материально-технические условия, обеспечивающие возможность беспрепятственного доступа обучающихся с ограниченными возможностями здоровья в аудитории и другие помещения**

В Институте обеспечена доступность к прилегающей территории и учебным корпусам. Входные пути, пути перемещения внутри здания и территория соответствуют условиям беспрепятственного, безопасного и удобного передвижения маломобильных групп студентов с ограниченными возможностями.

Здания оснащены системой противопожарной сигнализацией, голосовым оповещением.

Созданы необходимые условия для оказания первой медицинской помощи, осуществления профилактических мероприятий, пропаганды гигиенических знаний и здорового образа жизни среди студентов в виде лекций и бесед, наглядной агитации.

В учебном процессе используется мультимедийное оборудование: слайд-проекторы, экраны, колонки, наушники. Предоставлена возможность использования персонального компьютера в читальном зале библиотеки. Имеются электронные учебники, электронные УМК, электронно-библиотечные системы с удаленным доступом.

Обучающиеся инвалиды, как и все остальные студенты, могут обучаться по индивидуальному учебному плану в установленные сроки с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося.

## **8.3. Организация итоговой аттестации для обучающихся с ограниченными возможностями здоровья**

Государственная итоговая аттестация выпускников колледжа с ограниченными возможностями здоровья является обязательной и осуществляется после освоения основной образовательной программы в полном объеме, включая защиту выпускного квалификационного проекта.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускного квалификационного проекта определяются Порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования и локальными нормативными.

Выпускники с ограниченными возможностями здоровья при подготовке к государственной итоговой аттестации и в период ее проведения имеют возможность доступа в аудитории, к библиотечным ресурсам:

- электронно-библиотечная система ZNANIUM.COM;
- электронно-библиотечная система BOOK.ru;

## **9. Другие нормативно-методические документы и материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся**

Нормативная база, определяющая цели и задачи формирования общекультурных и социально-личностных компетенций выпускников, включает:

- Положение о Саратовском социально-экономическом институте (филиале);
- Положение о порядке проведения государственной итоговой аттестации выпускников, обучающихся по образовательным программам среднего профессионального образования в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение об организации выполнения и защиты курсовой работы (проекта) в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего профессионального образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;



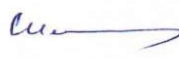
- Положение о методическом совете в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение о проведении экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение о самостоятельной работе студентов, обучающихся в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего профессионального образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по образовательным программам среднего профессионального образования - программам подготовки специалистов среднего звена в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение об организации выполнения и защиты индивидуального проекта в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение о разработке образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение об организации и осуществлении образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования в федеральном государственном бюджетном образовательном учреждении высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Положение об учебной и производственной практике в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Методические рекомендации о порядке выполнения, оформления и защиты выпускных квалификационных работ студентами, обучающимися по образовательным программам среднего профессионального образования;
- Методические рекомендации по оформлению календарно-тематического плана учебной дисциплины (междисциплинарного курса) в структурных подразделениях СПО федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Российский экономический университет имени Г.В. Плеханова»;
- Правила внутреннего распорядка обучающихся (РЭУ им.Г.В. Плеханова).

**Председатель предметной цикловой  
методической комиссии  
профессиональных технических  
дисциплин**



**Л.Б.Шаврина**

**Председатель Педагогического совета  
Монтажного колледжа**



**А.А. Филиппов**

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ (АКТУАЛИЗАЦИИ)  
 ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА -  
 ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА  
 ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ 22.02.06 «СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО»**

№ п/п	Содержание изменения (актуализации)	Реквизиты документа об утверждении изменения (№ протоколов заседаний Ученого совета и дата)	Подпись директора Саратовского социально- экономического института (филиала) РЭУ им. Г.В. Плеханова
1.	Переутверждение ППССЗ и учебного плана на 2018/2019 учебный год по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» в связи с внесением изменений в учебный план специальности в части пересмотра учебных часов, отводимых на практические и лабораторные работы	Протокол заседания Ученого совета Саратовского социально-экономического института (филиала) РЭУ им. Г.В. Плеханова № 8 от 29.08.2018	