

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Саратовский государственный технический университет имени Гагарина Ю.А.»



УТВЕРЖДАЮ

Ректор СГТУ имени Гагарина Ю.А., профессор

Е.Ю. Наумов

«28» мая 2026 г.

Утверждено Ученым советом СГТУ имени
Гагарина Ю.А.

Протокол № 10.

от «28» мая 2026 г.

**Программа профессиональной переподготовки
по профессии рабочего
«Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»
(2 квалификационный разряд)
Объем программы 256 часов**

Саратов – 2026

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1. Цель реализации программы

Программа профессиональной переподготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» (2 квалификационный разряд), предусмотренного профессиональным стандартом 40.002 «Сварщик», (утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 № 701н, зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2014 № 31301) разработана на основании нормативно-правовой базы, включающей в себя:

Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями);

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 14.07.2023 № 534 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 № 74776;

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 № 59784 (в действующей редакции);

Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02.11.2015 № 832 «Об утверждении справочника востребованных на рынке труда новых и перспективных профессий, в том числе требующих среднего профессионального образования» (в действующей редакции);

Профессиональный стандарт 40.002 «Сварщик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 № 701н, зарегистрированный в Минюсте России 13.02.2014 № 31301 (в действующей редакции).

Целью реализации программы является формирование у обучающихся профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» на основе профессионального стандарта 40.002 «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 № 701н, зарегистрированного в Минюсте России 13.02.2014 № 31301, с присвоением 2 квалификационного разряда.

1.2. Планируемые результаты обучения

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профессиональным стандартом «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» трудовых функций 2-го разряда: обобщенной трудовой функции:

А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

трудовых функций:

А/01.2 Ведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки;

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/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций.

Соответствующие трудовые действия, знания и умения для каждой трудовой функции указаны в стандарте.

Обучающийся также должен иметь следующие **знания**, обеспечивающие допуск к работе:

Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах

Правила подготовки кромок изделий под сварку

Основные группы и марки свариваемых материалов

Сварочные (наплавочные) материалы

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения

Правила сборки элементов конструкции под сварку

Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки

Способы устранения дефектов сварных швов

Правила технической эксплуатации электроустановок

Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ

Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах

Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой)

Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки)

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения

Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла

Правила эксплуатации газовых баллонов

Правила обслуживания переносных газогенераторов

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах

Основные группы и марки материалов, свариваемых РД

Сварочные (наплавочные) материалы для РД

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения

Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

Правила эксплуатации газовых баллонов

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах

Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением

Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения

Правила эксплуатации газовых баллонов

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

Обучающийся также должен иметь следующие умения, обеспечивающие допуск к работе:

Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку

Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки

Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки)

Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки)

Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки)

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке

Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД

Настраивать сварочное оборудование для РД

Выбирать пространственное положение сварного шва для РД

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке

Владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Обучающийся также должен иметь следующие **трудовые** действия, обеспечивающие допуск к работе:

Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке

Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования

Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку

Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений

Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках

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

Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки

Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)

Проверка оснащенности поста газовой сварки

Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки

Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)

Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла

Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неотчетственных конструкций

Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленных) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Проверка оснащенности сварочного поста РД

Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД

Проверка наличия заземления сварочного поста РД

Подготовка и проверка сварочных материалов для РД

Настройка оборудования РД для выполнения сварки

Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла

Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций

Выполнение дуговой резки простых деталей

Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)

Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки

Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла

Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

1.3. Категория слушателей

К освоению программы допускаются:

- лица в возрасте до восемнадцати лет при условии их обучения по образовательным программам среднего профессионального образования, предусматривающим получение среднего общего образования;
- лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии среднего общего образования.

1.4. Срок обучения

Трудоемкость обучения по данной программе – 256 часов, включая все виды аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) учебной работы слушателя. Общий срок обучения – 16 недель.

1.5. Форма обучения и сведения о языке, на котором осуществляется обучение

Форма обучения – очная. Обучение проводится на русском языке.

1.6. Структурное подразделение, реализующее программу

Профессионально-педагогический колледж СГТУ имени Гагарина Ю.А.

2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

2. 1. Учебный план

№ п/п	Наименование учебных курсов, дисциплин (модулей), практик	Общая трудо- емкость, час.	Всего ауди- торных занятий, час.	В том числе		СРС, час.	Трудовые функции	Форма контроля
				Лекци и, час.	Практи ка, час.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Модуль 1. «Общепрофессиональные дисциплины»							
1.1	Охрана труда	10	6	6		4	A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	зачет
1.2	Основы материаловедения	12	8	6	2	4	A/01.2	зачет
1.3	Основы инженерной графики	12	8	2	6	4	A/01.2	зачет
1.4	Основы электротехники	14	10	4	6	4	A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	зачет
1.5	Допуски и технические измерения	14	10	4	6	4	A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	зачет
	Итого в модуле:	62	42	22	20	20		
2	Модуль 2. «Выполнение работ по рабочей профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»							
2.1	Специальная технология	44	38	16	22	6	A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	Дифференцирова нный зачет
2.2	Учебная практика, час	72	72		72		A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	Дифференцирова нный зачет
2.3	Производственная практика, час	72	72		72		A/01.2, A/02.2, A/03.2, A/05.2	Дифференцирова нный зачет
	Итого в модуле:	188	182	16	166	6		
	Итоговая аттестация*	6	6		6		Квалификационный экзамен	
	Всего:	256	230	38	192	26		

2.2. Календарный учебный график

№ п/п	Наименование учебных курсов, дисциплин (модулей), практик (стажировок)	Виды учебной нагрузки	Всего часов																ИТОГО
			1 месяц				2 месяц				3 месяц				4 месяц				
			1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	1 неделя	2 неделя	3 неделя	4 неделя	5 неделя	6 неделя	7 неделя	8 неделя	9 неделя	10 неделя	11 неделя	12 неделя	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1.	Охрана труда	Л	4	2															6
2.	Охрана труда	СРС	2	2															4
3.	Основы материаловедения	Л	2	2	2														6
4.	Основы материаловедения	П				2													2
5.	Основы материаловедения	СРС			2	2													4
6.	Основы инженерной графики	Л					2												2
7.	Основы инженерной графики	П				2	4												6
8.	Основы инженерной графики	СРС					2	2											4
9.	Основы электротехники	Л	2		2														4
10.	Основы электротехники	П			2	2	2												6
11.	Основы электротехники	СРС	2				2												4
12.	Допуски и технические измерения	Л		2	2														4
13.	Допуски и технические измерения	П		2	2	2													6
14.	Допуски и технические измерения	СРС			2	2													4
15.	Специальная технология	Л	2	4	2	2	2	2	2										16
16.	Специальная технология	П	2	2		2	2		4	4	2	2	2						22
17.	Специальная технология	СРС									2	2	2						6
18.	Учебная практика, час	П						12	12	12	12	12	12						72
19.	Производственная практика	П												18	18	18	18		72
	Итоговая аттестация																	6	6
	Всего часов в неделю		16	16	16	16	16	16	18	16	16	16	16	18	18	18	18	6	256

2.3. Режим занятий

4-6 часов в день, 4 раза в неделю – максимум 18 часов в неделю.

3. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Наименование специализированных аудиторий, лабораторий, мастерских	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
Аудитория для лекций	Теоретические занятия, семинары, консультации	Учебные столы и стулья по количеству обучающихся. Доска маркерная. Мультимедийный проектор. Экран. Ноутбук/компьютер для преподавателя. Комплект учебно-методической литературы (учебники, пособия, справочники). Плакаты, схемы, модели, наглядные пособия по теме сварки.
Лаборатория материаловедения и контроля качества	Изучение свойств материалов, контроль качества сварных соединений	Образцы различных материалов для сварки (сталь, чугун, цветные металлы). Оборудование для неразрушающего контроля (визуальный, ультразвуковой, магнитопорошковый). Комплект инструментов для подготовки образцов (шлифовальные машины, полировальные круги). Мерный инструмент (линейки, штангенциркули, угломеры).
Мастерская ручной дуговой сварки	Практические занятия по сварке	Сварочные аппараты для ручной дуговой сварки (РД). Комплекты сварочных кабелей, электрододержателей, клемм заземления. Электроды различных марок и диаметров. Сварочные маски с автоматическим светофильтром. Сварочные краги (перчатки). Защитная одежда сварщика (костюм, фартук, нарукавники). Инструменты для подготовки и зачистки металла (щетки, зубила, молотки). Вентиляционная система для удаления сварочных газов. Средства пожаротушения (огнетушители, ящик с песком). Верстаки для сборки и фиксации свариваемых деталей. Тиски слесарные. Слесарный инструмент (наборы ключей, плоскогубцы, отвертки). Металлические заготовки для сварки (пластины, уголки, трубы).
Компьютерный класс	Изучение специализированного ПО, разработка технологических карт	Компьютеры по количеству обучающихся. Программное обеспечение для проектирования сварных конструкций. Программное обеспечение для моделирования процессов сварки. Доступ в Интернет. Принтер, сканер.

4. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4.1. Сведения о штатных научно-педагогических работниках (внешних совместителях), привлекаемых к реализации программы

№ п/п	Ф.И.О. преподавателей	Ученое звание, степень, должность	Год рождения	Общий стаж работы	Важнейшие публикации за последние пять лет (не более трех)
1	2	3	4	5	6
1.	Азизов Нурулла Рабаданович	преподаватель	1963	21г. 8 мес.	
2.	Ганюшкин Артем Александрович	Преподаватель (0,5 ст) по внешнему совместительству	1987	18л. 2 мес.	1. Сборник (выпуск 12) «Актуальные вопросы юридической науки и правоприменительной практики» (Саратов, Поволжский институт (филиал) ВГУЮ (РПА Минюста России), 2023 год, с. 53-55). 2. Сборник материалов XVI Международной научно-практической конференции студентов, магистрантов, аспирантов, соискателей «Актуальные проблемы правового, социального и политического развития России» (Саратов, Саратовский национальный исследовательский государственный университет имени Н.Г. Чернышевского, Юридический факультет, 2023 год, с. 79-86). 3. Статья в сборнике научных работ студентов (выпуск 13) «Актуальные вопросы юридической науки и правоприменительной практики» (Саратов, Поволжский институт (филиал) ВГУЮ (РПА Минюста России), 2024 год, с. 96-101).
3.	Буттаев Омар Магомедович	Преподаватель (0,5 ст.) по внешнему совместительству, к.т.н., доцент	1963	33г. 5 мес.	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ДЕЗОДОРАЦИИ МАСЛОЖИРОВОЙ СМЕСИ, Сабрекова Д.И., Буттаев О.М. Приднепровский научный вестник. 2025. Т. 2. № 1. С. 198-202. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ОТБЕЛИВАНИЯ МАСЛА, Буттаев О.М., Кизиева А.С., Матросов Н.О. Приднепровский научный вестник. 2024. Т. 3. № 4. С. 129-132.
4.	Земцова Алевтина Ивановна	преподаватель	1956	51г. 3 мес.	
5.	Сизов Сергей Юрьевич	преподаватель	1991	8л. 5 мес.	

4.2. Использование наглядных пособий и других учебных материалов при реализации программы

1. Мультимедийные презентации к лекционным и практическим занятиям.
2. Федеральная нормативно-правовая документация (приказы, положения, инструктивные письма, стандарты).
3. Локальная нормативно-правовая документация (положения, рабочие учебные планы, рабочие программы).
4. Диски с учебными видеокурсами.
5. Оборудование и инструменты:
 - 1) Сварочное оборудование (аппараты РД, газосварочное оборудование, полуавтоматы).
 - 2) Инструменты для подготовки и зачистки металла (щетki, зубила, молотки, шлифмашинки).
 - 3) Контрольно-измерительные инструменты (линейки, штангенциркули, угломеры).
 - 4) Материалы для сварки (электроды, проволока, газы).
 - 5) Средства защиты сварщика (маски, краги, костюмы).
 - 6) Образцы сварных соединений.
 - 7) Металлические заготовки для сварки (пластины, уголки, трубы).

5. ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Оценка качества освоения программы включает промежуточную аттестацию обучающихся и итоговую аттестацию в форме квалификационного экзамена.

Промежуточная аттестация проводится образовательным учреждением по результатам освоения программ учебных дисциплин, междисциплинарного курса, практик предусмотренных учебным планом. Промежуточная аттестация по учебным дисциплинам и МДК проводится в форме зачета. Промежуточная аттестация по практикам проводится в форме дифференцированного зачета.

Квалификационный экзамен состоит из практической квалификационной работы и проверки теоретических знаний, соответствующих установленным профессиональным стандартам и требованиям.

При оценке руководствуются следующими критериями оценок:

Оценка «отлично» (выставляется в случае выполнения задания на 90- 100%)

1. Слушатель выполнил в полном объеме и в установленные строки задания по модулю (дисциплине), предусмотренные дополнительной профессиональной программой, демонстрирует глубокое понимание содержания изучаемого модуля (дисциплины), самостоятельно проводит сравнительный анализ и оценку, выявляет достоинства и недостатки, аргументировано высказывает собственное мнение, активен в дискуссии и может ее инициировать.
2. Слушатель свободно формулирует основные понятия и определения дисциплины.
3. Слушатель свободно формулирует ответы на все дополнительные вопросы по дисциплине

Оценка «хорошо» (выставляется в случае выполнения задания на 80-89%)

1. Слушатель выполнил в полном объеме и в установленные строки задания по модулю (дисциплине), предусмотренные дополнительной профессиональной программой, демонстрирует понимание содержания изучаемого модуля (дисциплины), может самостоятельно провести сравнительный анализ, выявить достоинства и недостатки, высказывает собственное мнение, участвует в дискуссии.
2. Слушатель формулирует основные понятия и определения дисциплины
3. Слушатель формулирует ответы на дополнительные вопросы по дисциплине.

Оценка «удовлетворительно» (выставляется в случае выполнения задания на 60-79%)

1. Слушатель выполнил основные задания по модулю (дисциплине), предусмотренные дополнительной профессиональной программой, демонстрирует понимание содержания изучаемого модуля (дисциплины).
2. Слушатель формулирует основные понятия и определения дисциплины

Оценка «неудовлетворительно» выставляется слушателю, который выполнил задания менее, чем на 60% .

Результаты выполнения теоретического задания тестирования и результаты выполнения практического задания суммируются. Формируется свод результатов, полученные результаты соотносятся с 5-бальной системой оценки:

Оценка	Количество баллов, набранных за выполнение теоретического и практического задания
Оценка 5 «отлично»	91-100
Оценка 4 «хорошо»	79-90
Оценка 3 «удовлетворительно»	60-78
Оценка 2 «неудовлетворительно»	≤ 59

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения. На этой основе лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и получившим положительную оценку на итоговой аттестации устанавливается 2 квалификационный разряд по рабочей профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, выдается свидетельство.

6. СОСТАВИТЕЛИ ПРОГРАММЫ

Земцова А.И., преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А. (Основы инженерной графики), Буттаев О.М., преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А. (Основы материаловедения), Сизов С.Ю., преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А. (Основы электротехники), Ганюшкин А. А., преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А. (Охрана труда), Азизов Н.Р., мастер производственного обучения, преподаватель ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А. (2 блока «Специальная технология», «Профессиональный модуль «Выполнение работ по профессии рабочего Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»)), Класс Ю.Н., заместитель начальника УПО ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

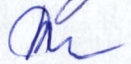
Директор ИДДО

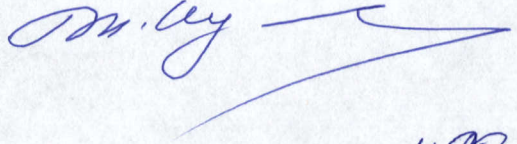
Заместитель директора ИДДО

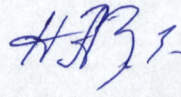
Директор ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

Руководитель программы, мастер производственного обучения,
ППК СГТУ имени Гагарина Ю.А.

 С.В. Аношина

 Н.А. Трофимова

 Т.И. Кузнецова

 Н.Р. Азизов