МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ БЕЛГОРОДСКОЙ ОБЛАСТИ

АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
«ЦЕНТР ОПЕРЕЖАЮЩЕЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ»

СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ
Директор	И.о. директора
ОГАПОУ «Ракитянский агротехнологический техникум»	АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки»
_____ Н.А. Новикова	_____ Т.С. Листопад
«06» февраля 2026 г.	приказ № 05-ОД от 06.02.2026

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО

«Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Белгород 2026

Разработчики (составители):

1. Букавцова Ольга Александровна, заместитель директора областного государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Ракитянский агротехнологический техникум»

2. Гончаров Владимир Иванович, преподаватель областного государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Ракитянский агротехнологический техникум»

Программа согласована (работодатель-партнер):

Муниципальное автономное учреждение Ракитянского муниципального округа Белгородской области «Благоустройство»

Паспорт основной программы профессионального обучения

Параметр	Данные		
Наименование программы (с указанием вида)	Основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»		
Код в соответствии с ОКПДТР 2025 (при наличии)	-		
Квалификационный разряд, класс, категория (при наличии)	3 разряд		
Цель	Целью настоящей программы профессиональной подготовки является получение новых профессиональных компетенций (далее – ПК), необходимых для профессиональной деятельности по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 3-го разряда		
Категория слушателей	Граждане, имеющие право принять участие в мероприятиях по обучению в рамках федерального проекта «Активные меры содействия занятости», национального проекта «Кадры»		
Требования к уровню образования и квалификации	Без требований		
Объем (акад. ч)	144		
Срок освоения (дни/недели/месяцы)	6 недель/36 календарных дней		
Форма обучения	Очно-заочная		
Профессиональный стандарт или квалификационные характеристики	Профессиональный стандарт 40.002 Сварщик, утвержденный приказом Минтруда России от 28 ноября 2013 года № 701н		
Структура программы	**Элементы**	**Объем (акад. ч)**	
	Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере	6	
	Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого	6	
	Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	4	
	Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	122	
	Итоговая аттестация	Квалификационный экзамен. 6 акад. ч.	
	Распределение часов	**Акад. ч**	**Процент от общего объема программы**
	Теоретические занятия	38	22
	Практические занятия	106	74
	Самостоятельная работа	0	0
	Консультации / Иные виды учебных занятий (при наличии)	0	0
	Из них с применением ДОТ	30	20

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Общая характеристика программы 5
1.1 Общие положения 5
1.2 Цель освоения и характеристика нового вида профессиональной деятельности 6
2. Содержание программы 15
2.1 Учебный план 15
2.2 Календарный учебный график 16
2.3 Рабочие программы 19
3. Организационно-педагогические условия 22
3.1 Требования к кадровому обеспечению……...……..... 22
3.2 Требования к материально-техническому обеспечению……... 22
3.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению.……..…… 23
3.4 Общие требования к организации образовательной деятельности…….……... 24
3.5. Сетевая форма реализации программы ……... 24
4. Формы аттестации и оценочные материалы……. 24
4.1. Формы аттестации ……. 24
4.2 Оценочные материалы …….…….. 25
Приложение…… 29

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1. Общие положения

1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы

Нормативные правовые основания разработки основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» (далее – Программа) составляют:

– Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

– постановление Правительства Российской Федерации от 11 октября 2023 года № 1678 «Об утверждении Правил применения организациями, осуществляющими образовательную деятельность, электронного обучения, дистанционных образовательных технологий при реализации образовательных программ»;

– приказ Минпросвещения России от 26 августа 2020 года № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

– приказ Минпросвещения России от 14 июля 2023 года № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

– приказ Минобрнауки России, Минпросвещения России от 5 августа 2020 г. № 882/391 «Об организации и осуществлении образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ»;

– приказ Минобрнауки России, Минпросвещения России от 5 августа 2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся».

Программа разработана на основе профессионального стандарта 40.002 Сварщик, утвержденный приказом Минтруда России от 28 ноября 2013 года № 701н.

1.1.2 Требования к слушателям

а) категория слушателей:

Граждане, имеющие право принять участие в мероприятиях по обучению в рамках федерального проекта «Активные меры содействия занятости», национального проекта «Кадры»;

б) требования к уровню обучения/образования: к освоению программы допускаются лица без предъявления требований к уровню образования.

1.1.3 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья

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

1.1.3 Форма обучения: очно-заочная**.**

1.1.5 Объем программы: 144 академических часа.

1.1.6 Период освоения: 6 недель/36 календарных дня.

1.1.7 Наименование документа о квалификации, выдаваемого по результатам освоения программы: лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, по результатам освоения программы профессионального обучения выдается свидетельство по профессии рабочего, должности служащего.

1.2 Цель освоения и характеристика нового вида профессиональной деятельности

1.2.1 Цель освоения

Целью освоения программы профессиональной подготовки является формирование профессиональных компетенций (далее – ПК) по профессии рабочего, обеспечивающих приобретение квалификации «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 3-го разряда, в соответствии с профессиональным стандартом 40.002 Сварщик.

1.2.2 Характеристика нового вида профессиональной деятельности

Область профессиональной деятельности: 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

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

Присваиваемая квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Квалификационный разряд: 3 разряд.

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 2.

Выпускник Программы должен обладать ПК (таблица 1). Формируемые ПК соответствуют трудовым функциям профессионального стандарта, на основе которого разработана программа.

Таблица 1. Планируемые результаты обучения

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	**Код и наименование профессиональных компетенции**	**Показатели освоения профессиональных компетенции**		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации. ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента. ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие	З 1.1.1 Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; З 1.2.1 Правила подготовки кромок изделий под сварку; З 1.2.2 Основные группы и марки свариваемых материалов; З 1.2.3 Сварочные (наплавочные) материалы; З 1.3.1 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; З 1.4.1 Правила сборки элементов конструкции под сварку; З 1.4.2 Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; З 1.5.1 Способы устранения	У 1.1.1 Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); У 1.1.2 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции У 1.3.1 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; У 1.4.1 Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления	В 1.1.1 Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке; В 1.1.2 Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования; В 1.2.1 Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); В 1.4.1 Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; В 1.4.2 Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; В 1.4.3 Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках; В 1.5.1 Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
	геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	дефектов сварных швов; З 1.5.2 Правила технической эксплуатации электроустановок; З 1.5.3 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ З 1.5.4 Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте	поверхностных дефектов после сварки; У 1.5.1 Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;	требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; В 1.5.2 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; В 1.5.3 Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; В 1.5.4 Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки,	З 2.1.1 Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах; З 2.1.2 Основные группы и марки материалов, свариваемых РД; З 2.1.3 Сварочные	У 2.1.1 Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД; У 2.1.2 Настраивать сварочное оборудование для РД; У 2.2.1 Выбирать пространственное положение сварного шва	В 2.1.1 Проверка оснащенности сварочного поста РД; В 2.1.2 Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; В 2.1.3 Проверка наличия заземления сварочного поста РД; В 2.2.1 Подготовка и проверка сварочных материалов для РД; В 2.2.2 Настройка оборудования РД

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
	резки) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	(наплавочные) материалы для РД; З 2.2.1 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; З 2.3.1 Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; З 2.4.1 Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; З 2.4.2 Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления З 2.5.1 Техника и технология РД простых	для РД; У 2.2.2 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции У 2.3.1 Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; У 2.5.1 Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла; У 2.5.2 Контролировать с применением измерительного	для выполнения сварки; В 2.3.1 Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; В 2.4.1 Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций; В 2.5.1 Выполнение дуговой резки простых деталей; В 2.5.2 Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Код и содержание соответствующих трудовых функций/трудовых действий/умений	Код и наименование профессиональных компетенции	Показатели освоения профессиональных компетенции		
		Знать	**Уметь**	**Владеть**
		деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей;	инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;	

В матрице компетенций представлена связь планируемых результатов обучения с элементами учебного плана (*табл. 2*).

Таблица 2. Матрица компетенций (начало таблицы)

Наименование модулей/разделов/тем	**ПК 1.1**			**ПК 1.2**			**ПК 1.3**			**ПК 1.4**			**ПК 1.5**		
	знать	**уметь**	**владеть**	**знать**	**уметь**	**владеть**	**знать**	**уметь**	**владеть**	**знать**	**уметь**	**владеть**	**знать**	**уметь**	**владеть**
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 1.1. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 1.2. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Промежуточная аттестация	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 2.1. Регистрация в	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Наименование модулей/разделов/тем	ПК 1.1			ПК 1.2			ПК 1.3			ПК 1.4			ПК 1.5		
	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть
качестве самозанятого															
Тема 2.2. Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Промежуточная аттестация	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	-	-	-	-	-	-	-	**У 1.3.1**	-	-	**У 1.4.1**	-	**З 1.5.2-1.5.4**	-	**В 1.5.1-1.5.4**
3.1. Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве	-	-	-	-	-	-	-	У 1.3.1	-	-	У 1.4.1	-	З 1.5.2-1.5.4	-	В 1.5.1-1.5.4
Промежуточная аттестация	-	-	-	-	-	-	-	**У 1.3.1**	-	-	**У 1.4.1**	-	**З 1.5.2-1.5.4**	-	**В 1.5.1-1.5.4**
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	**З 1.1.1**	**У 1.1.1-1.1.2**	**В 1.1.1-1.1.2**	**З 1.2.1-1.2.3**	-	**В 1.2.1**	**З 1.3.1**	**У 1.3.1**	-	**З 1.4.1-1.4.2**	**У 1.4.1**	**В 1.4.1-1.4.3**	**З 1.5.1-1.5.4**	**У 1.5.1**	**В 1.5.1-1.5.4**
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	З 1.1.1	У 1.1.1-1.1.2	В 1.1.1-1.1.2	З 1.2.1-1.2.3	-	В 1.2.1	З 1.3.1	У 1.3.1	-	З 1.4.1-1.4.2	У 1.4.1	В 1.4.1-1.4.3	З 1.5.1-1.5.4	У 1.5.1	В 1.5.1-1.5.4
Промежуточная аттестация	**З 1.1.1**	**У 1.1.1-1.1.2**	**В 1.1.1-1.1.2**	**З 1.2.1-1.2.3**	-	**В 1.2.1**	**З 1.3.1**	**У 1.3.1**	-	**З 1.4.1-1.4.2**	**У 1.4.1**	**В 1.4.1-1.4.3**	**З 1.5.1-1.5.4**	**У 1.5.1**	**В 1.5.1-1.5.4**
Итоговая аттестация	**З 1.1.1**	**У 1.1.1-1.1.2**	**В 1.1.1-1.1.2**	**З 1.2.1-1.2.3**	-	**В 1.2.1**	**З 1.3.1**	**У 1.3.1**	-	**З 1.4.1-1.4.2**	**У 1.4.1**	**В 1.4.1-1.4.3**	**З 1.5.1-1.5.4**	**У 1.5.1**	**В 1.5.1-1.5.4**

Таблица 2. Матрица компетенций (окончание таблицы)

Наименование модулей/разделов/тем	ПК 2.1			ПК 2.2			ПК 2.3			ПК 2.4			ПК 2.5		
	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 1.1. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 1.2. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Промежуточная аттестация	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 2.1. Регистрация в качестве самозанятого	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тема 2.2. Налог на профессиональный	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Наименование модулей/разделов/тем	ПК 2.1			ПК 2.2			ПК 2.3			ПК 2.4			ПК 2.5		
	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть	знать	уметь	владеть
доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан															
Промежуточная аттестация	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**	**-**
Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	**З 2.1.1**	**У 2.1.1**	**В 2.1.1-2.1.3**	**-**	**-**	**В 2.2.1**	**-**	**У 2.3.1**	**В 2.3.1**	**-**	**-**	**-**	**З 2.5.1**	**У 2.5.1-2.5.2**	**В 2.5.1**
3.1. Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве	З 2.1.1	У 2.1.1	В 2.1.1-2.1.3	-	-	В 2.2.1	-	У 2.3.1	В 2.3.1	-	-	-	З 2.5.1	У 2.5.1-2.5.2	В 2.5.1
Промежуточная аттестация	**З 2.1.1**	**У 2.1.1**	**В 2.1.1-2.1.3**	**-**	**-**	**В 2.2.1**	**-**	**У 2.3.1**	**В 2.3.1**	**-**	**-**	**-**	**З 2.5.1**	**У 2.5.1-2.5.2**	**В 2.5.1**
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	**З 2.1.1-2.1.3**	**У 2.2.1-2.1.2**	**В 2.1.1-2.1.3**	**З 2.2.1**	**У 2.2.1-2.2.2**	**В 2.2.1-2.2.2**	**З 2.3.1**	**У 2.3.1**	**В 2.3.1**	**З 2.4.1-2.4.2**	**-**	**В 2.4.1**	**З 2.5.1**	**У 2.5.1-2.5.2**	**В 2.5.1-2.5.2**
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	З 2.1.1-2.1.3	У 2.2.1-2.1.2	В 2.1.1-2.1.3	З 2.2.1	У 2.2.1-2.2.2	В 2.2.1-2.2.2	З 2.3.1	У 2.3.1	В 2.3.1	З 2.4.1-2.4.2	-	В 2.4.1	З 2.5.1	У 2.5.1-2.5.2	В 2.5.1-2.5.2
Промежуточная аттестация	**З 2.1.1-2.1.3**	**У 2.2.1-2.1.2**	**В 2.1.1-2.1.3**	**З 2.2.1**	**У 2.2.1-2.2.2**	**В 2.2.1-2.2.2**	**З 2.3.1**	**У 2.3.1**	**В 2.3.1**	**З 2.4.1-2.4.2**	**-**	**В 2.4.1**	**З 2.5.1**	**У 2.5.1-2.5.2**	**В 2.5.1-2.5.2**
Итоговая аттестация	**З 2.1.1-2.1.3**	**У 2.2.1-2.1.2**	**В 2.1.1-2.1.3**	**З 2.2.1**	**У 2.2.1-2.2.2**	**В 2.2.1-2.2.2**	**З 2.3.1**	**У 2.3.1**	**В 2.3.1**	**З 2.4.1-2.4.2**	**-**	**В 2.4.1**	**З 2.5.1**	**У 2.5.1-2.5.2**	**В 2.5.1-2.5.2**

2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

2.1 Учебный план

Таблица 3. Учебно-тематический план

Наименование модулей, разделов, тем, видов аттестации	Итого	Трудоемкость, академ. ч					Формы аттестации
		Виды занятий, в т.ч.				С использо-ванием ДОТ	
		ТЗ	ПЗ	СР	К		
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере	**6**	**6**	0	0	**0**	**6**	
Тема 1.1. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	2	2	0	0	0	2	
Тема 1.2. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	2	2	0	0	0	2	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	2	ДЗ
Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого	**6**	**6**	**0**	**0**	**0**	**6**	
Тема 2.1. Регистрация в качестве самозанятого	2	2	0	0	0	2	
Тема 2.2. Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан	2	2	0	0	0	2	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	2	ДЗ
Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	**4**	**4**	**0**	**0**	**0**	**4**	
3.1. Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве	2	2	0	0	0	2	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	0	2	ДЗ
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	**122**	**20**	**102**	**0**	**0**	**16**	
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	120	18	102	0	0	14	
Промежуточная аттестация	2	2	0	0	**0**	**0**	ДЗ
Итоговая аттестация	**6**	**2**	**4**	**0**	**0**	**0**	**КЭ**
Всего ак. часов	**144**	**38**	**106**	**0**	**0**	**30**	**6**

1.5 Календарный учебный график

Таблица 4. Календарный учебный график (начало таблицы)

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	**1 неделя**						**2 неделя**						**3 неделя**						**Итого**
	Дни/акад. ч.																		
	1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере																			
Тема 1.1. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	2																		**2**
Тема 1.2. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	2																		**2**
Промежуточная аттестация		2																	**2**
Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого																			
Тема 2.1. Регистрация в качестве самозанятого		2																	**2**
Тема 2.2. Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан			2																**2**
Промежуточная аттестация			2																**2**
Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности																			
3.1. Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве				2															**2**
Промежуточная аттестация				2															**2**

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	**1 неделя**						**2 неделя**						**3 неделя**						**Итого**
	Дни/акад. ч.																		
	1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом																			
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом					4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	**56**
Всего (акад. ч):	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	

Таблица 4. Календарный учебный график (окончание таблицы)

Наименование разделов (модулей), тем, видов аттестации	**4 неделя**						**5 неделя**						**6 неделя**						**Итого**
	Дни/акад. ч.																		
	1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом																			
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4			**64**
Промежуточная аттестация																	2		**2**
Итоговая аттестация																	2	4	**6**
Всего (акад. ч):	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**4**	**144**

2.3 Рабочие программы

Таблица 5. Рабочая программа

Наименование тем	Виды учебных занятий, (акад. ч)		Содержание
Модуль 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере			
Тема 1.1. Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого	ТЗ	2	**Лекция.** Региональные меры содействия занятости в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого в сфере сварочного производства
Тема 1.2. Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции	ТЗ	2	**Лекция.** Актуальная ситуация на региональном рынке труда. Рентабельность профессиональной деятельности в регионе, спрос на специалистов.
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Дифференцированный зачет
Модуль 2. Общие вопросы по работе в статусе самозанятого			
Тема 2.1. Регистрация в качестве самозанятого	ТЗ	2	**Лекция.** Приемы регистрации статуса самозанятого через онлайн приложения. Сервис «Свое дело». Преимущества ведения деятельности, при официальной регистрации статуса самозанятого. Ответственность, при ведении деятельности без регистрации. Критерии, определяющие самозанятость физического лица. Ограничения по видам деятельности.
Тема 2.2. Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан	ТЗ	2	**Лекция.** Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан. Преимущества налогообложения для самозанятых.
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Дифференцированный зачет
Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности			
Тема 3.1. Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.	ТЗ	2	**Лекция.** Культура безопасного труда. Последствия нарушений ТБ и ОТ, ответственность. Наиболее частые нарушения. Содержание инструктажа по ТБ и ОТ. Средства индивидуальной защиты. Подготовка/проверка рабочего места
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Дифференцированный зачет

Наименование тем	Виды учебных занятий, (акад. ч)		Содержание
Модуль 4. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом			
Тема 4.1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	ТЗ	2	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ. Технология подготовительно сварочных работ.
	ТЗ	2	Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрыты электродом, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.
	ТЗ	2	Дуговая наплавка металлов. Дуговая резка металлов.
	ТЗ	2	Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов. Материалы, применяемые для сварочных работ. Понятие свариваемости. Источники питания сварочной дуги.
	ТЗ	2	Положение держателя при сварке. Техника движения держателя при сварке
	ТЗ	2	Ручная дуговая сварка. Параметры режима ручной дуговой сварки
	ТЗ	2	Общие сведения о наплавке. Материалы для наплавки. Наплавка валиков на пластину в нижнем положении сварочного шва
	ТЗ	2	Сварка стыковых и нахлесточных соединений в нижнем положении сварного шва
	ТЗ	2	Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
	ПЗ	4	Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ.
	ПЗ	4	Требования к организации рабочего места на сварочном посту. Настройка режимов сварочного аппарата.
	ПЗ	4	Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла.
	ПЗ	14	Выполнение сварных соединений в нижнем, горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях, выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций.

Наименование тем	Виды учебных занятий, (акад. ч)		Содержание
	ПЗ	4	Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3.
	ПЗ	4	Выполнение технологических приемов зажигания дуги и ведения электрода.
	ПЗ	4	Сборка элементов конструкций из пластин под сварку на прихватках.
	ПЗ	4	Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки.
	ПЗ	4	Отработка навыков зажигания дуги и поддерживания её горения.
	ПЗ	4	Отработка навыков техники сварки в нижнем положении стыковых швов.
	ПЗ	4	Отработка навыков техники сварки в вертикальном положении стыковых швов.
	ПЗ	4	Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом.
	ПЗ	4	Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов.
	ПЗ	4	Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом.
	ПЗ	4	Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов.
	ПЗ	4	Сварка угловых соединений в нижнем положении сварного шва.
	ПЗ	4	Сварка тавровых соединений в нижнем положении сварного шва.
	ПЗ	4	Сварка нахлесточных соединений.
	ПЗ	4	Многослойная наплавка пластин. Вварка заплат.
	ПЗ	4	Резка металла различного профиля: листового металла, труб, уголка.
	ПЗ	4	Сварка поворотных стыков труб в нижнем положении сварного шва.
	ПЗ	4	Сварка поворотных стыков труб в горизонтальном и вертикальном положении.
	ПЗ	4	Сварка неповоротных стыков труб в горизонтальном и вертикальном положении
Промежуточная аттестация	ТЗ	2	Дифференцированный зачет
Итоговая аттестация	**КЭ**	**6**	

3. ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Реализация программы осуществляется в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации об образовании и локальными нормативными актами АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки», регламентирующими данное направление деятельности.

3.1 Требования к кадровому обеспечению

Реализация программы обеспечивается педагогическими работниками АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки», а также лицами, привлекаемыми АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки», к реализации программы на иных условиях. Квалификация педагогических работников должна соответствовать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

3.2 Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы требует наличия материально-технического обеспечения (далее – МТО), необходимого для проведения всех видов учебных занятий и аттестаций. МТО должно соответствовать действующим санитарным и гигиеническим нормам и правилам.

Таблица 6. Материально-техническое обеспечение для аудиторных занятий

Наименование специализированных учебных помещений	**Вид занятий**	**Наименование оборудования, программного обеспечения**
Кабинет «Сварки и резки металлов. Материаловедения» Белгородская область, Ракитянский район, п. Ракитное, ул. Коммунаров, д. 11	ТЗ, ПА	• Интерактивная доска SMART; • Моноблок Kraftway Studio; • Проектор; • Стол демонстрационный – 2 шт.; • Электронные плакаты по курсам; • Стол ученический – 14 шт.; • Стулья ученические – 28 шт.
Мастерская «Сварочная мастерская» Белгородская область, Ракитянский район, п. Ракитное, ул. Коммунаров, д. 11	ПЗ, ИА	• Рабочее место сварщика – 5 шт.; • Аппарат контактной сварки TS – 5 шт.; • Аппарат плазменной резки PLASMA 100T+ плазменная горелка FB P 1006m - - 5 шт.; • Аппарат точечной сварки Blueweld DIGITAL PLUS – 5 шт.; • Мобильная установка для фильтрации сварочных газов – 5 шт.; • Сварочный аппарата NEON ВД 201 АД – 3 шт.; • Сварочный полуавтомат Telwin ELECTROMIG 220 SYNERGIC 5 шт.; Углошлифовальная машина – 1 шт.

3.3 Требования к информационному и учебно-методическому обеспечению

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

Таблица 7. Информационное и учебно-методическое обеспечение программы

1Нормативные правовые акты, иная документация
1. Конституция Российской Федерации [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://www.constitution.ru/
2. Гражданский кодекс Российской Федерации. [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://base.garant.ru/10164072/
3. Трудовой кодекс Российской федерации [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://ivo.garant.ru/#/document/12125268/paragraph/6963504:1
4. Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях [Электронный ресурс] / Режим доступа:
5. Уголовный кодекс Российской Федерации [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://base.garant.ru/10108000/
6. Федеральный закон от 24 июля 1998 г. № 125-ФЗ «Об обязательном социальном страховании от несчастных случаев на производстве и профессиональных заболеваниях».
7. Федеральный закон от 30 марта 1999 г. № 52-ФЗ «С санитарно- эпидемиологическом благополучии населения».
8. Федеральный закон от 21 декабря 1994 г. №69-ФЗ «О пожарной безопасности»
9. Федеральный закон от 31 июля 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности».
10. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».
11 Приказ Минпромторга России от 20.06.2017 № 1907 «Об утверждении Рекомендаций по применению принципов бережливого производства в различных отраслях промышленности».
12 Приказ Минобрнауки России от 14.06.2013 N 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».
13 Постановление Правительства Российской Федерации от 26.12.2017 года № 1642 «Об утверждении государственной программы Российской Федерации «Развитие образования».
Основная литература
14. Виноградов, В.С. Электрическая дуговая сварка: учеб. для нач. проф. образования / В. С. Виноградов. – Москва: Академия, 2013. – 320 с.: ил. – (Начальное профессиональное образование). 15. Дедюх, Р.И. Технология сварочных работ: сварка плавлением: учеб. пособие для СПО / Р.И. Дедюх. – Москва: Юрайт, 2019. – 169 с.: ил. – (Профессиональное образование). 16. Катаев, Р. Ф. Технология сварочных работ: теория и технология контактной сварки: учеб. пособие для сред. проф. образования/Р.Ф. Катаев, В.С. Милютин, М.Г. Близник. – Москва: Юрайт, 2020.– 146 с. – (Профессиональное образование). 17. Овчинников, В. В. Газовая сварка (наплавка): учебник/В. В. Овчинников. – Москва: КноРус, 2020. –204 с. – (Среднее профессиональное образование). 18. Овчинников, В.В. Дефекты сварных соединений: учеб. пособие / В.В. Овчинников. – Москва: Академия, 2012. – 64 с. – (Непрерывное профессиональное образование). 19. Овчинников, В.В. Расчет и проектирование сварных конструкций: учебник / В.В. Овчинников. – Москва: Академия, 2012. – 256 с. – (Среднее профессиональное

образование).
20. Овчинников, В.В. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах: учеб. пособие / В.В. Овчинников. – Москва: Академия, 2012. – 64 с. – (Непрерывное профессиональное образование).
21. Овчинников, В.В. Электросварщик ручной сварки (дуговая сварка в защитных газах): учеб. пособие / В.В. Овчинников. – Москва: Академия, 2012. – 64 с. – (Непрерывное профессиональное образование)

Дополнительная литература

22. Ткачева, Г.В. Сварщик ручной дуговой сварки. Основы профессиональной деятельности: учеб.-практ. пособие/Г.В. Ткачева, А. И. Горчаков, С.В. Коровин. – Москва: КНОРУС, 2020. – 128 с. – (Среднее профессиональное образование).
23. Чернышов, Г.Г. Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки: учеб. для нач. проф. образования / Г. Г. Чернышов. – Москва: Академия, 2012. – 240 с. – (Начальное профессиональное образование).
24. Чернышов, Г.Г. Основы теории сварки и термической резки металлов: учеб. для нач. проф. образования / Г.Г. Чернышов. – Москва: Академия, 2012. – 208 с.: ил. – (Начальное профессиональное образование).
25. Юхин, Н.А. Газосварщик: учеб. пособие для нач. проф. образования / Н.А. Юхин. – Москва: Академия, 2012. – 160 с.: ил. – (Начальное профессиональное образование).

Интернет-ресурсы

26. http://tiberis.ru
27. http://www.svarkainfo.ru
28. interwelding.ru
29. chipmaker.ru
30. ostmetal.info
31. websvarka.ru

3.4 Общие требования к организации учебного процесса

Общие требования к организации учебного процесса определяются локальными нормативными актами АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки» и ОГАПОУ «Ракитянский агротехнологический техникум».

3.5 Сетевая форма обучения

Организация образовательной деятельности осуществляется в соответствии с соглашением о партнерстве с ОГАПОУ «Ракитянский агротехнологический техникум» от 2 февраля 2026 года № 05 при последующем заключении договора с привлечением материально-технических, научно-технических, учебно-методических, организационно-методических, информационно-коммуникационных и иных ресурсов и средств обучения вышеуказанной организации, а также силами научно-педагогических, педагогических и иных работников этой организации.

4. ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ И ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

4.1 Формы аттестации

Оценка качества освоения программы осуществляется в форме текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации и итоговой аттестации слушателей по программе.

4.1.1. Текущий контроль успеваемости

Текущий контроль успеваемости проводится с целью контроля своевременного и качественного выполнения слушателями всех видов учебной работы, предусмотренных программой. Фиксирование результатов текущего контроля успеваемости слушателей определяется преподавателем самостоятельно.

4.1.2. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация проводится в формах, определенных учебным планом. Промежуточная аттестация по модулям 1-4 проводится в форме дифференцированного зачета.

4.1.3. Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией. Итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности оценки качества подготовки слушателей. Итоговая аттестация является обязательной для слушателей.

К итоговой аттестации допускаются слушатели, не имеющие академической задолженности и выполнившие требования программы. Порядок прохождения итоговой аттестации определяется локальными нормативными актами АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки».

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

4.2. Оценочные материалы

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

4.2.1. Текущий контроль

Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости разрабатываются преподавателем, который проводит учебные занятия.

4.2.2. Промежуточная аттестация

В программе приведены требования к выполнению заданий промежуточной аттестации, критерии оценивания и примеры оценочных средств.

Цель промежуточного контроля - аттестация обучающихся на соответствие их персональных достижений требованиям профессионального стандарта. Конкретные формы промежуточного контроля по профессиональным модулям разрабатываются преподавателями самостоятельно, рассматриваются на заседаниях ПЦК, утверждаются на Методическом совете и доводятся до сведения обучающихся. Оценка качества подготовки обучающихся должна осуществляться в двух направлениях: оценка уровня освоения профессионального модуля и оценка компетенций обучающихся.

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей программы и проводится в виде дифференцированного зачёта.

Условием положительной аттестации на зачёте является положительная оценка освоения профессиональных компетенций по всем контролируемым показателям.

Дифференцированный зачёт с учётом специфики учебной дисциплины может проводиться в следующих формах:

- письменной контрольной работы,
- тестирования,
- опроса обучающихся в устной форме,
- выполнения практических заданий;
- выполнения творческого задания и т.д.

Конкретные формы проведения дифференцированных зачетов определяются преподавателем и согласовываются с цикловой методической комиссией.

Для проведения дифференцированного зачета преподавателем создается комплект оценочных средств, включающий:

- непосредственно задания;
- эталоны ответов;
- критерии оценки.

Задания для дифференцированного могут оформляться в виде перечня вопросов и/или заданий или в форме билетов, содержащих вопросы и/или задания.

По результатам любого из видов итоговых промежуточных испытаний выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено») или четырехбалльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

В Приложении к данной программе представлены примеры оценочных материалов для проведения промежуточной аттестации.

4.2.3. Итоговая аттестация

Освоение программы завершается итоговой аттестацией.

В программе приводятся требования к выполнению заданий итоговой аттестации, критерии оценивания и примеры оценочных средств.

Квалификационный экзамен проводится организацией, осуществляющей образовательную деятельность, для определения соответствия полученных профессиональных компетенций, знаний, умений и навыков планируемым результатам по Программе.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Проверка теоретических знаний осуществляется в форме устного ответа на вопросы экзаменационных билетов. В качестве практической части квалификационного экзамена слушателям предлагается выполнить практическую квалификационную работу.

Таблица 8. Критерии оценивания ИАР

Показатели качества	Параметры	Баллы
Организация рабочего места сварщика	Самостоятельная, рациональная организация рабочего места в соответствии с установленными требованиями	3
	нерациональное расположение инвентаря	1
	нарушение правил организации рабочего места	2
Соблюдение правил техники безопасности	Точное выполнение правил т/б в соответствии с инструкциями	3
	неумение пользоваться оборудованием	1
	несоблюдение правил техники безопасности	2
Соблюдение правил личной гигиены сварщика и производственной санитарии при сварочных работах	Точное соблюдение установленных норм и правил	4
	нарушение правил личной гигиены	1
	нарушение производственной санитарии	2
Соблюдение технологии при сварочных работах	За каждое контрольное сварное соединение без дефектов	5
	непровар или несплавление в корне шва	2
	шлаковое включение	1
	шлаковые включения (скопление или цепочка)	2
	пора (удлиненная)	1
	цепочка или скопление пор	2
Соблюдение времени сварки контрольных сварных соединений	Выполнение времени сварки контрольных сварных соединений	6
	Не выполнение времени сварки контрольных сварных соединений	1
Соблюдение расхода сварочных материалов сварки контрольных сварных соединений	Соблюдение расхода сварочных материалов сварки контрольных сварных соединений	4
	Не соблюдение расхода сварочных материалов сварки контрольных сварных соединений	1
Соблюдение технологии сборки и сварки	Соблюдение технологии сборки и сварки	5
	несоответствие зазора кромок, размеру на чертеже	1
	невыполнение послойной зачистки швов	1
	изменение количества слоев	2
	отступление от режимов сварки, более чем на 10%, от нормативных значений	1

Обучающемуся необходимо набрать от 15 до 20 баллов.

Результаты квалификационного экзамена оформляются протоколом. По результатам квалификационного экзамена выдается свидетельство о профессии рабочего.

За выполнение теоретического и практического задания выставляются следующие оценки:

5 «Отлично» - ставится при условии, что экзаменуемый полно, логично и последовательно изложил содержание своего ответа на вопрос; правильно использовал научную терминологию, знает: основные типы, конструктивные элементы, размеры

сварных соединений и обозначение их на чертежах, выполняемых сваркой (наплавкой), сложных и ответственных конструкций.

4 «Хорошо» - ставится при условии, что экзаменуемый допустил малозначительные ошибки, или недостаточно полно раскрыл содержание вопроса, а затем в процессе беседы не смог самостоятельно привести необходимые поправки и дополнения, или не обнаружил определенного умения для раскрытия вопроса.

3 «Удовлетворительно» - ставится при условии, что экзаменуемый допустил значительные ошибки, или в ответе не раскрыты существенные аспекты содержания, или экзаменуемый не смог показать необходимые умения.

2 «Неудовлетворительно» - ставится при условии, что экзаменуемый не раскрыл сути вопроса, бессвязно и неуверенно излагал материал, обнаружил незнание большей части соответствующей темы, неправильно пользовался терминологией.

ПРИЛОЖЕНИЕ
к образовательной программе

Примерный перечень вопросов теоретической части промежуточной аттестации:

Промежуточная аттестация по модулю 1. Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере

Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет
Шкала оценки образовательных достижений: тестирование

1. Отметьте понятия, относящиеся к рынку труда:
а) Ликвидность
б) Средства производства
в) Рабочая сила
г) Труд

2. От чего зависит спрос на труд и предложение труда?
а) Цен на продукты питания
б) Мировых цен
в) Цены реализации труда

3. К какому понятию относятся «трудовые ресурсы»?
а) «Финансовые ресурсы»
б) «Материальные ресурсы»
в) «Сырьевые ресурсы»
г) «Человеческие ресурсы»

4. Какие составляющие включает в себя экономически активное население?
а) Все население страны
б) Безработных, не ищущих работу
в) Безработных, активно ищущих работу и готовых приступить к ней
г) Занятых общественно-полезной деятельностью, приносящей доход

5. Главная составная часть трудовых ресурсов:
а) работники
б) предприниматели
в) наемная рабочая сила
г) все население страны

6. Дайте определение понятия «Рынок труда» –
а) Статическая система, включающая в себя комплекс социально-трудовых отношений по поводу условий найма, использования и обмена рабочей силы на жизненные средства
б) Механизм спроса и предложения, функционирующий на основе информации, поступающей в виде изменений цены труда (заработной платы)
в) Динамическая система, включающая в себя комплекс социально-трудовых отношений по поводу условий найма, использования и обмена рабочей силы на жизненные средства

7. Что входит в структуру трудового рынка?
а) Объекты рынка труда
б) Рыночный механизм
в) Конкуренцию
г) Субъекты рынка труда

8. Рынком труда являются товарно-денежные отношения, связанные:
а) Со временем формирования рабочей силы
б) Со временем использования рабочей силы
в) Со спросом на рабочую силу, определяемым спросом на товар в обществе
г) С использованием профессиональных востребованных способностей и их вознаграждением

9. Отметьте существующие модели рынка труда:
а) Африканская
б) Шведская
в) Американская
г) Японская

10. Чем является подвижное использование рабочего времени и функциональная смена рабочих мест?
а) Стандартные режимы использования полного рабочего времени
б) Режимы использования полного рабочего времени
в) Нестандартные режимы использования полного рабочего времени

11. К чему приведет внедрение новой техники и технологии?
а) к значительному увеличению рабочей силы, вовлечению ее в сферу производства
б) к значительному сокращению рабочей силы, высвобождению ее из сферы производства

12. Когда наемными работниками, занятыми на предприятиях фирмы X, продают свою рабочую силу на внутрифирменном рынке труда?
а) ежедневно
б) непрерывно
в) лишь с наступлением срока заключения нового коллективного договора (соглашения) между профсоюзом, объединяющим данный трудовой коллектив, и хозяевами фирмы — работодателями, покупателями рабочей силы

13. В случае если работник стремится получить максимум дохода, и готов посветить свое свободное сверхурочную работу, то эта ситуация увеличивает предложение труда и имеет название:
а) «Эффект доход»
б) «Замещающий эффект»

14. От чего будет зависеть величина спроса на рынке труда?
а) Качества труда
б) Потребностей работника в деньгах
в) Спроса потребителей на выпускаемые работодателем товары и услуги
г) Цен на товары и услуги

15. Отметьте то, что не будет являться причиной возникновения безработицы:
а) низкая мобильность работника
б) применение современных технологий
в) тяжелые климатические условия
г) международная конкуренция

16. Государственной формой регулирования безработицы является:
а) инвестиции в предприятия для сохранения рабочих мест
б) полный запрет на иностранную рабочую силу
в) поддержка частного предпринимательства
г) уменьшение работникам заработной платы

17. Откуда происходит финансирование программы занятости граждан РФ?

а) из средств работодателя
б) из средств работника
в) из федерального бюджета
г) из местного бюджета

18. Что такое прожиточный минимум?
а) пособие по безработице
б) минимальная заработная плата
в) доход необходимый для основных жизненных потребностей человека
г) затраты человека на свои потребности

19. Что будет компенсировать работнику компенсационная заработная плата?
а) затраты на получение образования
б) затраты на командировочные расходы
в) вредные условия труда
г) отсутствие квартальных премий в течение последнего год

20. Формированием чего будет обеспечено участие предприятий в регулировании рынка руда?
а) структуры предложения на рынке труда
б) структуры спроса на рабочую силу
в) объема найма работников
г) характеристик найма работников

Критерии оценки:
«5» - 100 – 90% правильных ответов
«4» - 89 - 80% правильных ответов
«3» - 79 – 70% правильных ответов
«2» - 69% и менее правильных ответов

Ключи ответов

1.	б, в, г	**2.**	в	**3.**	г
4.	в, г	**5.**	в	**6.**	б, в
7.	б, в, г	**8.**	б, в, г	**9.**	б, в, г
10.	в	**11.**	б	**12.**	в
13.	б	**14.**	г	**15.**	в
16.	а, в	**17.**	в, г	**18.**	в
19.	в	**20.**	б		

Промежуточная аттестация по модулю 2. Общие вопросы в работе в статусе самозанятого

Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет
Шкала оценки образовательных достижений: ситуационные задания

1. **Прочитайте текст и ответьте на вопрос.**

— Ты слышала что-то о самозанятости? — обратилась к Кате мама.
— Нет. А что это такое — самозанятость? — спросила Катя.
— Это форма деятельности, которая позволит тебе управлять временем работы и определять размер своего дохода, а ещё облагается специальным налогом на профессиональный доход (НПД). Давай подробнее узнаем на сайте Федеральной налоговой службы, ответила мама.



Налог на профессиональный доход (НПД) — это новый специальный налоговый режим для самозанятых граждан, который применяется в экспериментальном формате с 2019 года.
Налог на профессиональный доход — это не дополнительный налог, а новый специальный налоговый режим.
Физические лица и индивидуальные предприниматели, которые переходят на новый специальный налоговый режим (самозанятые), могут платить с доходов от самостоятельной деятельности только налог по льготной ставке — 4% или 6%.
Переход на этот налоговый режим осуществляется добровольно. У тех налогоплательщиков, которые не перейдут на этот налоговый режим, остаётся обязанность платить налоги с учётом других систем налогообложения, которые они применяют в обычном порядке.

Необходимо ли после перехода исключительно на самозанятость уплачивать иные налоги на доход, кроме налога на профессиональный доход?
1) Да
2) Нет
Объясните свой ответ.

2. Прочитайте текст и ответьте на вопрос.

— Я вижу, что в рамках самозанятости действуют две ставки налога. Как понять, в каком случае нужно уплатить 4%, а в каком — 6%? — уточнила Катя.
На сайте налоговой службы написано следующее:



Изображение сайта www.freepik.com

СТАВКИ
Для специального налогового режима «Налог на профессиональный доход» (НПД) ставки определяются тем, от кого налогоплательщик получает доход
В отношении доходов, полученных от реализации товаров (работ, услуг, имущественных прав) физическим лицам, ставка составляет 4%.
В отношении доходов, полученных от реализации товаров (работ, услуг, имущественных прав) индивидуальным предпринимателям и юридическим лицам, ставка составляет 6%.

Какая ставка налога на профессиональный доход применяется в каждой из приведённых ниже ситуаций?

СИТУАЦИЯ	**СТАВКА НАЛОГА НА ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ДОХОД**
А) Учитель математики Ольга Сергеевна заказала у Кати обложку для своей книги.	1) 4%
Б) Цветочная компания ООО «Лютики» заказала у Кати дизайн нового логотипа.	2) 6%
В) Частное образовательное учреждение (ЧОУ) «Светлое будущее» заказало у Кати эмблему на пиджаки и жилетки учащихся.	

А	**Б**	**В**

3. Прочитайте текст и ответьте на вопрос.

— Если я стану самозанятой, то как мне придётся отчитываться по оказанным услугам и уплачивать налог на профессиональный доход? — обратилась к маме Катя.

— Давай посмотрим, — ответила мама.



— НЕТ ОТЧЕТОВ И ДЕКЛАРАЦИЙ
Декларацию представлять не нужно. Учёт доходов ведётся автоматически в мобильном приложении.
— МОЖНО НЕ ПЛАТИТЬ СТРАХОВЫЕ ВЗНОСЫ
Отсутствует обязанность по уплате фиксированных взносов на пенсионное страхование. Пенсионное страхование осуществляется в добровольном порядке.
— НЕ НУЖНО СЧИТАТЬ НАЛОГ К УПЛАТЕ
Самостоятельно рассчитывать налог не придётся процесс полностью автоматизирован. От налогоплательщика требуется только формирование электронного чека по каждому поступлению от деятельности, которая облагается НПД.

На основании какого документа рассчитывается сумма налога на профессиональный доход? Выделите предложение, которое содержит ответ на поставленный вопрос.

4. **Прочитайте текст и ответьте на вопрос.**

Катя всерьёз заинтересовалась самозанятостью, но решила более подробно сопоставить этот налоговый режим с традиционной работой по найму. Она составила следующую сравнительную таблицу:

Характеристика	**Самозанятость**	**Работа по найму**
Ставка налога	4% или 6%	13%
Обязательные отчисления в Фонд обязательного медицинского страхования	Да	Да
Обязательные отчисления на пенсионное страхование в Социальный фонд России	Нет	Да
Выплаты во время болезни или Декретного отпуска из Социального фонда России	Нет	Да
Ограничения на доход	До 2,4 млн руб. в год	Нет

Укажите два преимущества работы по найму по сравнению с самозанятостью.

5. **Прочитайте текст и ответьте на вопрос.**

Катя приняла решение и оформилась как самозанятая. В первый месяц работы она произвела обработку свадебных фотографий соседям Анжеле и Кириллу на сумму 10 000 рублей, а хлебозаводу ООО «Хлебно-сдобно» спланировала дизайн буклетов и разработала концепции рекламных листовок на 20 000 рублей.
С первого дохода Катя планировала купить в качестве подарка родителям кофемашину, о которой они давно мечтали. Её цена составляет 27 999 рублей.



СТАВКИ
Для специального налогового режима «Налог на профессиональный доход» (НПД) ставки определяются тем, от
кого налогоплательщик получает доход.
В отношении доходов, полученных от реализации товаров (работ, услуг, имущественных прав) физическим лицам, ставка составляет 4%.
В отношении доходов, полученных от реализации товаров (работ, услуг, имуществ

Сможет ли Катя подарить родителям кофемашину на деньги от дохода за первый месяц работы в режиме самозанятости?
Отметьте один верный вариант ответа.

1) Да, потому что её доход после уплаты налогов будет больше стоимости составит 28 800 рублей.
2) Да, потому что её доход после уплаты налогов будет больше стоимости кофеварки и составит 28 600 рублей.
3) Да, потому что её доход после уплаты налогов будет больше стоимости кофеварки и составит 28 400 рублей.
4) Да, потому что её доход после уплаты налогов будет больше стоимости кофеварки и составит 28 200 рублей.

Критерии оценки:
«5» - 100 – 90% правильных ответов
«4» - 89 - 80% правильных ответов
«3» - 79 – 70% правильных ответов
«2» - 69% и менее правильных ответов

Ключи ответов
1. Ответ: Нет. Налог на профессиональный доход является альтернативой другим налоговым режимам, следовательно, другие налоги на доходы уплачивать не надо.

Содержание критерия	Балл
Выбран ответ «Нет» и приведено объяснение, что налог на профессиональный доход является альтернативой другим налоговым режимам, следовательно, другие налоги на доходы уплачивать не надо	1
Выбран ответ «Нет», но объяснение неверно или не приведено; или выбран ответ «Да», тогда объяснение не оценивается; или ответ отсутствует	0

2. Ответ: А1, Б2, В2.

3. Ответ: Предложение «От налогоплательщика требуется только формирование электронного чека по каждому поступлению от деятельности, которая облагается НПД.»

Содержание критерия	Балл
Выделено следующее предложение: «От налогоплательщика требуется только формирование электронного чека по каждому поступлению от деятельности, которая облагается НПД.»	1
Выделен неверный ответ, или ответ отсутствует	0

4. Ответ Преимущества:
— не меняется ставка налога при любом размере дохода
— осуществляются отчисления в Социальный фонд России.
— осуществляются социальные выплаты сотрудникам в случае болезни или декретного отпуска из Социального фонда России.

Содержание критерия	Балл
Могут быть указаны следующие преимущества: — Не меняется ставка налога при любом размере дохода — Осуществляются отчисления в Социальный фонд России.	2

— Осуществляются социальные выплаты сотрудникам в случае болезни или декретного отпуска из Социального фонда России	
Указано только одно преимущество ИЛИ Указано два преимущества, но одно из них неверное	1
Указаны неверные преимущества, или ответ отсутствует	0

5. Ответ 3
Пояснение. Сможет, потому что её доход после уплаты налогов будет больше стоимости кофеварки и составит 28 400 рублей.

Промежуточная аттестация по модулю 3. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет

Шкала оценки образовательных достижений: тестирование

1. Кто разработал способ сварки с помощью плавящегося покрытого электрода?
А) Петров В.В.
Б) Бенардос Н.Н.
В) Славянов Н.Г.
Г) Патон Е.О.
Д) Кубасов В.

2. К какому классу сварки относится электродуговая сварка?
А) Термический
Б) Термомеханический
В) Механический
Г) Нет верных ответов
Д) Все ответы верны

3. Какой существует способ очистки металла?
А) Механический
Б) Гидравлический
В) Ультразвуковой
Г) Вибрационный
Д) Вакуумный

4. Как называется слесарная операция по устранению дефектов заготовок в виде вогнутости, выпуклости, коробления, искривления и т.д.?
А) Гибка
Б) Правка
В) Рихтовка
Г) Рубка
Д) Опиливание

5. С помощью каких инструментов выполняется опиливание металла для придания нужной формы:
А) Зубило
Б) Рейсмус
В) Напильник
Г) Надфиль
Д) Ножовка по металлу

6. Какой инструмент не предназначен для измерения линейного размера (не является средством измерения геометрических величин)?

А) Рулетка
Б) Штангенциркуль.
В) Линейка.
Г) Микрометр
Д) Манометр

7. Выберете правильный ответ в определении: Процесс получения неразъёмного соединения путём установления прочных межатомных связей с помощью плавления или пластического деформирования, либо совместном действии того и другого называется
А) Пайка
Б) Наплавка
В) Сварка
Г) Клёпка
Д) Все ответы верны

8. Какой тип сварного соединения не регламентируется согласно ГОСТ 5264-80?
А) Торцевое
Б) Угловое
В) Тавровое
Г) Нахлёсточное
Д) Стыковое

9. В каком пространственном положении легче всего выполнить сварку деталей?
А) Нижнем
Б) Горизонтальном
В) Вертикальном
Г) Потолочном
Д) Полупотолочном

10.Какие сварные швы по длине считаются средними:
А) 10-30 мм
Б) 30-100мм
В) 30-1000 мм
Г) 1000-1500 мм
Д) Нет верных ответов

11. Какая максимальная глубина сварочной ванны (глубина проплавления) толстого металла возможна при использовании покрытых электродов?
А) 2 мм
Б) 3 мм
В) 5 мм.
Г) 7 мм
Д) 9 мм

12. Для полного провара корневого шва свариваемых деталей больших толщин (более 4-х мм) применяют:
А) Увеличение сварочного тока
Б) Более толстые электроды
В) Разделку кромок
Г) Предварительный подогрев
Д) Сварку на переменном токе

13.Как называется металлургический процесс восстановления металла из его оксида при сварке в результате недостаточной газовой защиты:
А) Окисление
Б) Раскисление
В) Реакция с серой

Г) Реакция с азотом и водородом
Д) Реакция с фосфором

14. Какие дефекты не имеют к металлургического происхождения при сварке?
А) Холодные трещины
Б) Горячие трещины
В) Поры
Г) Неметаллические и шлаковые включения
Д) Прожоги

15.Что является источником сварочных напряжений?
А) Разная толщина свариваемого металла
Б) Разный химический состав свариваемого металла
В) Коррозия свариваемых деталей
Г) Плохая подготовка свариваемых кромок
Д) Неравномерный нагрев металла источником теплоты в сварной конструкции

16. Какие факторы влияют на величину и характер сварочных напряжений и деформаций?
А) Вид и способ и режим сварки
Б) Форма шва
В) Предварительный изгиб или подогрев свариваемых деталей
Г) Способы фиксации и порядок сварки деталей
Д) Все ответы верны

17. Свойство металла или сочетания металлов при установленной технологии сварки, образовывать прочное соединение, отвечающее всем требованиям, предъявляемым к изделию, называется:
А) Свариваемость
Б) Стойкость к образованию холодных трещин
В) Стойкость к образованию горячих трещин
Г) Хрупкость
Д) Теплоустойчивость

18.Что относится к сварочным материалам, обеспечивающим сварочный процесс и получение качественного сварного соединения:
А) Электроды
Б) Сварочная проволока
В) Присадочные металлы
Г) Сварочный флюс или защитный газ
Д) Всё вышеперечисленное

19. Какими свойствами не обладают покрытия электродов?
А) Газообразующее
Б) Ионизирующее, стабилизирующее горение дуги
В) Шлакообразующее
Г) Электропроводность
Д) Легирующее и раскисляющее

20. Укажите источник питания сварочной дуги, который может работать автономно и не требует подключения к электросети.
А) Сварочный агрегат
Б) Сварочный трансформатор
В) Сварочный выпрямитель
Г) Сварочный преобразователь
Д) Сварочный инвертор

21. Какой источник питания сварочной дуги выдаёт только переменный ток?

А) Сварочный инвертор
Б) Сварочный преобразователь
В) Сварочный выпрямитель.
Г) Сварочный трансформатор
Д) Сварочный агрегат

22. Какое максимально допустимое выходное напряжение холостого хода могут иметь источники питания постоянного тока по требованиям безопасности:
А) 50 вольт
Б) 60 вольт
В) 70 вольт
Г) 80 вольт
Д) 90 вольт

23.Какой источник питания сварочной дуги является самым надёжным?
А) Сварочный трансформатор
Б) Сварочный инвертор
В) Сварочный выпрямитель
Г) Сварочный преобразователь
Д) Сварочный агрегат

24. Укажите какую роль выполняет балластный реостат?
А) Преобразует переменный ток в постоянный
Б) Даёт возможность смены полярности
В) Даёт возможность регулировки силы сварочного тока
Г) Ограничивает напряжение холостого хода источника питания
Д) Всё вышеперечисленное верно

25. Как называется источник питания сварочной дуги, содержащий в себе схему с частотным преобразованием?
А) Сварочный трансформатор
Б) Сварочный агрегат
В) Сварочный преобразователь
Г) Сварочный инвертор
Д) Сварочный выпрямитель

26. Что относится к вспомогательным устройствам для сварочного оборудования, повышающим безопасность его использования?
А) Осциллятор
Б) Балластный реостат
В) Блок снижения холостого хода.
Г) Выпрямительный диод
Д) Дроссель

27. Что не относится к контролируемым параметрам, определяющим режим сварки:
А) Диаметр электрода
Б) Сила сварочного тока
В) Род тока(постоянный/переменный)
Г) Полярность тока (прямая/обратная)
Д) Способ манипуляции электродом

28.Дополните утверждение чтобы оно было верным:
Стали, которые в своём составе содержат элементы, придающие сталям специальные свойства, называются:
А) Аустенитными
Б) Легированными
В) Низкоуглеродистыми

Г) Высокоуглеродистыми
Д) Все ответы верны

29. Укажите существующие виды дефектов сварных соединений?
А) Наружные (видимые)
Б) Внутренние (невидимые)
В) Сквозные
Г) Все ответы верны
Д) Нет верных ответов

30.Какой из дефектов является сквозным?
А) Несплавление
Б) Подрез
В) Прожог
Г) Кратер
Д) Наплыв

31. Какой метод контроля сварных швов относится к разрушающему?
А) Магнитный контроль
Б) Капиллярный контроль
В) Ультразвуковой контроль
Г) Механические испытания на растяжение, изгиб
Д) Рентгенографический контроль

32. Что является основной задачей при сварке чугунных деталей?
А) Придание особых свойств поверхностному слою чугунной детали
Б) Восстановление геометрии чугунной детали
В) Сварка чугунных деталей с целью ремонта
Г) Сварка чугунного изделия из отдельных чугунных деталей
Д) Все ответы верны

33.Какие опасные факторы встречаются в работе сварщика?
А) Возможный удар током
Б) Ожоги
В) Удушье (отравление продуктами горения обмазки электрода)
Г) Поражение органов зрения излучением дуги или шлаком
Д) Всё вышеперечисленное

34. Какая величина силы тока, проходящая через тело человека, является смертельной?
А) 3 миллиампера
Б) 15 миллиампер
В) 20 миллиампер
Г) 30 миллиампер
Д) 100 миллиампер

35.Какую квалификационную группу по электробезопасности должны иметь сварщики?
А) Первую
Б) Вторую
В) Третью
Г) Четвёртую
Д) Пятую

Критерии оценки.
Оценка «отлично» – 31-35 правильных ответов;
Оценка «хорошо» – 25- 30 правильных ответов;
Оценка «удовлетворительно» – 19- 24 правильных ответов;
Оценка «неудовлетворительно» – менее 18 правильных ответа.

Ключи ответов

вопрос	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**	**11**	**12**
ответ	в	а	а	б	в	д	в	а	а	в	б	в
вопрос	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**	**21**	**22**	**23**	**24**
ответ	б	д	д	д	а	д	г	а	г	д	а	в
вопрос	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**	**31**	**32**	**33**	**34**	**35**	**----**
ответ	г	в	д	б	г	в	г	в	д	д	б	**----**

Примерный перечень вопросов для теоретической части квалификационного экзамена:

1. Чем определяются свойства сварного соединения?
2. С какой целью выполняют разделку кромок?
3. Расшифруйте смысл маркировки электродов: буква «Э» и следующее за ней цифровое значение.
4. Укажите верную маркировку, которая бы указывала на толщину покрытия в обозначении электрода.
5. Из-за чего возникают непровары при выполнении сварки?
6. Какие дефекты сварного шва позволяет выявить ультразвуковой метод контроля?
7. Конструктивными характеристиками разделки кромок являются…
8. Остаточные сварочные деформации – это....
9. По каким причинам образуются прожоги?
10. Что позволяет определить внешний вид излома сварного соединения?
11. Перечислите типы сварных соединений.
12. В чем выражается влияние подогрева изделия в процессе сварки на величину остаточных деформаций?
13. Магнитное дутье дуги – это...
14. Когда возможно исправление дефектов в сварных изделиях, подлежащих последующему отпуску (термообработке)?
15. Наплыв в металле шва – это....
16. Цифры возле букв на чертеже сварного шва обозначают…
17. Для ручной дуговой сварки выпускают стальную сварочную проволоку диаметром:

A) 1.2-2м

B) 1.5-5мм

C) 1.3-3мм

20.Укажите околошовную ширину зачистки.

21.Какого цвета должен быть баллон с углекислотой?

22.Что обозначает этот знак (Z) на маркировке сварного шва?

23.Что обозначает «сечение» в таблице «Спецификация металла»?

24.Может ли электросварщик произвести подключение к сети сварочного оборудования?

25.Какое безопасное напряжение при работах в сыром помещении?

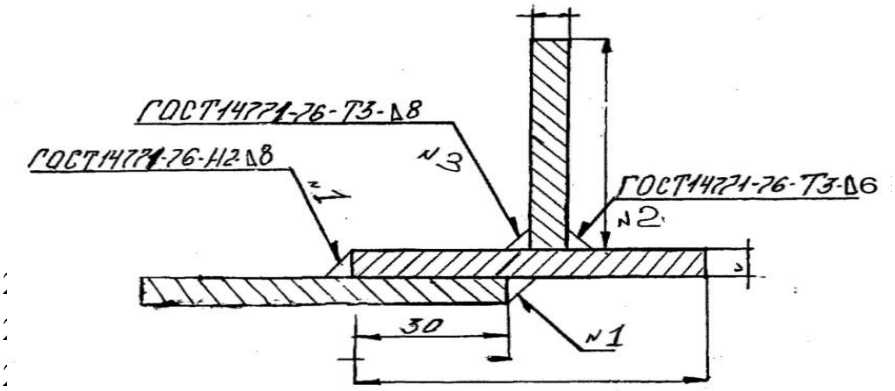
26.Может ли электросварщик произвести мелкий ремонт электрооборудования в процессе работы?

27.Можно ли производить работы вне сварочного поста в помещении, в котором присутствуют люди?

Перечень заданий практической части
квалификационного экзамена:
ЗАДАНИЕ № 1

1. Описание задания:

- изготовление сварной конструкции с выполнением швов с различным катетом шва в нижнем положении.



Место проведения: в учебной мастерской.

2.2.1. Подготовить металл к сварке.

2.2.2. Выполнить сборку узла.

Предъявить сборку для контроля квалификационной комиссии.

2.2.3. Произвести контроль качества сборки деталей под сварку при необходимости с использованием шаблонов и мерительного инструмента.

2.2.4. Выполнить нахлесточное соединение в нижнем положении шва.

2.2.5. Выполнить тавровое соединение в нижнем положении шва.

Катет шва 6мм.

2.2.6. Выполнить тавровое соединение в нижнем положении шва.

Катет шва 8мм.

В процессе сварки контролируются: режимы сварки; последовательность выполнения швов и размеры выполняемых слоев, валиков (длину, ширину, толщину); качество выполнения концов свариваемого шва с выводом их при необходимости на выводные технологические планки, качество заварки кратера при обрыве дуги.

2.2.7. Обработать сварные швы после сварки (зачистить).

2.2.8. Предъявить сварной узел для контроля квалификационной комиссии.

2.3. Требования к безопасности и охране труда, экологической и пожарной безопасности:

2.3.1. Инструкции по технике безопасности работы сварщика.

2.3.2. Инструкции по технике безопасности при работе с инверторным трансформатором.

2.3.3. Инструкции по технике безопасности при работе в аварийных условиях.

2.4. Потребность в материально– технических ресурсах:

2.4.1. Оборудование: инверторный сварочный аппарат Ресанта; стол сварщика; маска сварщика; средства индивидуальной защиты; электроды; МР 3 заготовки; молоток сварщика; мерительный инструмент.

Рецензия
на основную программу профессионального обучения
по программе подготовки по профессии рабочего/должности служащего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»
»АНО «Центр опережающей профессиональной подготовки совместно с ОГАПОУ «Ракитянский агротехнологический техникум»

Предложенная для рецензирования основная программа профессионального обучения по программе подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» разработана на основе профессионального стандарта "Сварщик" (Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. N 701н). Программа состоит из общей характеристики программы, раскрывающей цель, требования, период обучения, характеристику новой квалификации и планируемые результаты обучения. Основная программы включает в себя учебно-тематический план, календарный учебный график, рабочие программы дисциплин, организационно-педагогические условия, формы аттестации и оценочные материалы. Содержательная часть программы раскрыта достаточно полно.

Программа отвечает предъявленным требованиям к содержанию образовательного минимума.

Рецензируемая образовательная программа предназначена для профессионального обучения граждан. Уровень образования – профессиональная подготовка. Форма обучения – очная, направленность обучения – контактная. Требования к минимальному уровню образования лиц, принимаемых на обучения, не предъявляются.

Цель курса - создание условий для реализации курса, направленного на формирование у слушателя профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового видов профессиональной деятельности («Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений», «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)» и приобретения новой квалификации по профессии рабочего «Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 3-го разряда».

В ходе обучения у слушателей формируются виды профессиональной деятельности: («Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений», «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)», которые направлены на формирование профессиональных компетенций:

ВД.1 Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений:

ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации;

ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);

ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента;

ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

ВД.2 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору):

ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;

ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;

ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла.

Все разделы программы представлены в полном объёме, изложены четко, правильно сформулированы цели, задачи, требования к знаниям и умениям, которыми должны владеть слушатели.

Содержание программы основано на актуальных нормативно-правовых документах. Рецензируемая программа рассчитана на 144 часа, включает следующие модули:

модуль № 1 «Актуальные требования рынка труда, современные технологии в профессиональной сфере» (Региональные меры содействия занятости, в том числе поиска работы, осуществления индивидуальной предпринимательской деятельности, работы в качестве самозанятого, Актуальная ситуация на региональном рынке труда, Современные технологии в профессиональной сфере, соответствующей компетенции);

модуль № 2 «Общие вопросы по работе в статусе самозанятого» (Регистрация в качестве самозанятого, Налог на профессиональный доход – особый режим налогообложения для самозанятых граждан);

модуль № 3 «Требования охраны труда и техники безопасности» (Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве);

модуль № 4 «Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» (Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом).

В программе прописаны условия реализации программы: требования к минимальному материально-техническому обеспечению; информационное обеспечение обучения; общие требования к организации образовательного процесса.

Программа обеспечивает практико-ориентированную подготовку обучающихся, имеют все необходимые разделы, содержат все компетенции, перечисленные трудовые функции профессионального стандарта.

Контроль умений, знаний и компетенций осуществляется с применением текущих форм контроля (тестирование), промежуточной аттестации (дифференцированный зачет). Для оценки усвоения результатов основной программы профессионального обучения по программе подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» проводится экзамен (квалификационный экзамен).

Результатом усвоения программы является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности», освоен / не освоен. Основная программа профессионального обучения по программе подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» актуальна и может быть рекомендована для использования при реализации программы подготовки слесарей по ремонту автомобилей.

Рецензент:
Ф.И.О. Кислинский Александр Николаевич
Место работы: МАУ «Благоустройство»
Должность: директор

(подпись)

МАу «Благоустройство»
МП

Дата: 26.01.2026 г.