


Министерство образования и науки Кузбасса  
Государственное профессиональное образовательное учреждение  
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО «Ремсервис»

 С.Ю.Феофанов

« 26 » 4 08.11.20 2020 г.

МП

СОГЛАСОВАНО

Индивидуальный предприниматель

«Бураков Э.В.»

 Э.В.Бураков

« 26 » 4 08.11.20 2020 г.

МП

УТВЕРЖДАЮ

Директор

 Д.Ф.Ахмерова

« 31 » августа 20 20 г.

**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ  
РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ**

по профессии

**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**  
базовая подготовка

Квалификация выпускника – Сварщик ручной дуговой сварки  
плавящимся покрытым электродом;  
Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Год начала подготовки – 2020

Срок получения среднего профессионального образования – 2 года 10 месяцев

Анжеро-Судженск

## СОДЕРЖАНИЕ ППКРС

1. Общие положения
  - 1.1 Нормативный срок освоения СПО по ППКРС
  - 1.2 Характеристика профессиональной деятельности выпускника
  - 1.3 Результаты освоения ППКРС
2. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса
  - 2.1 Учебный план
  - 2.2 Календарный учебный график
  - 2.3 Рабочие программы учебных дисциплин
  - 2.4 Рабочие программы профессиональных модулей
  - 2.5 Программы учебной, производственной (по профилю специальности) и преддипломной практик
3. Материально-техническое обеспечение реализации ППКРС
4. Кадровое обеспечение реализации ППКРС
5. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС
  - 5.1 Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций
  - 5.2 Требования к выпускным квалификационным работам (ВКР); организации государственной (итоговой) аттестации выпускников  
Государственная итоговая аттестация

## **1. Общие положения**

Программа среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих базовой подготовки в очной форме получения образования по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки обучающихся.

Образовательная программа разработана в соответствии с нормативными документами:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Федеральный закон - ФЗ «О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации в связи с установлением обязательности общего образования»
  - Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) среднего профессионального образования по 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50, зарегистрированным в Минюсте России 24.02.2016 № 41197
  - Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 с изменениями и дополнениями от 29.12.2014 г., 31.12.2015 г., 29.06.2017 г.
- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» № 464 от 14.06.2013г.
- Методических рекомендаций по реализации Федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования по 50 наиболее востребованным и перспективным профессиям и специальностям.

### **1.1 Нормативный срок освоения СПО по ППКРС**

В соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих базовой подготовки в очной форме обучения составляет:

- на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев - 147 недель, в том числе:

Обучение по учебным циклам и разделу «Физическая культура»	77 нед.
Учебная практика	39 нед.
Производственная практика	
Промежуточная аттестация	4 нед.
Государственная итоговая аттестация	3 нед.
Каникулярное время	24 нед.
Итого	147 нед.

## 1.2 Характеристика профессиональной деятельности выпускника

Область профессиональной деятельности выпускников:

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

Объекты профессиональной деятельности выпускника:

технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;

сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;

конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

***Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника:***

- ВПД 1** Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки
- ПК 1.1** Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
- ПК 1.2** Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке
- ПК 1.3** Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
- ПК 1.4** Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
- ПК 1.5** Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
- ПК 1.6** Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
- ПК 1.7** Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла
- ПК 1.8** Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
- ПК 1.9** Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

- ВПД 2** Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
- ПК 2.1** Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
- ПК 2.2** Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
- ПК 2.3** Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
- ПК 2.4** Выполнять дуговую резку различных деталей
- ВПД 3** Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением;
- ПК 3.1** Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- ПК 3.2** Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
- ПК 3.3** Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

**Общие компетенции выпускника:**

- ОК 1** Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
- ОК 2** Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
- ОК 3** Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
- ОК 4** Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
- ОК 5** Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
- ОК 6** Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами

**1.3 Результаты освоения ППКРС**

Основной вид деятельности	Требования к знаниям, умениям, практическому опыту
Проведение подготовительных, сборочных операций перед	<p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</p> <p>выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов,</p>

<p>сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</p>	<p>деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатации оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения, различных видов дефектов в сварных швах;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва;</p>
---	--

	<p>методы неразрушающего контроля;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>способы устранения дефектов сварных швов;</p> <p>правила подготовки кромок изделий под сварку;</p> <p>устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>правила сборки элементов конструкции под сварку;</p> <p>порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>правила технической эксплуатации электроустановок;</p> <p>классификацию сварочного оборудования и материалов;</p> <p>основные принципы работы источников питания для сварки;</p> <p>правила хранения и транспортировки сварочных материалов;</p>
<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>выполнения дуговой резки;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>владеть техникой дуговой резки металла;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных</p>



	<p>соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</p>
<p>Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:</p> <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);</p> <p>настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;</p> <p>выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p> <p><b>знать:</b></p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением,</p>



	<p>назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</p> <p>технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
--	--

## **2. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса**

### **2.1 Учебный план**

Учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) представлен в Приложении 1.

#### **Организация учебного процесса**

Программа подготовки предусматривает использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (компьютерных симуляций, деловых и ролевых игр, разбора конкретных ситуаций, психологических и иных тренингов, групповых дискуссий) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся. Применяется электронное обучение и дистанционные образовательные технологии (в том числе LMS Moodle).

Реализация программы подготовки обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей). Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть Интернет). Библиотечный фонд укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине, модулю из расчета одно печатное издание и(или) электронное издание по каждой дисциплине, модулю на одного обучающегося. Библиотечный фонд укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы, вышедшими за последние 5 лет. В процессе обучения используется электронная информационно-образовательная среда.

### **2.2 Календарный учебный график**



ПОО 02. Основы индивидуального проектирования / Основы исследовательской деятельности 52 ч., рабочая

ПОО 03. Эффективное поведение на рынке труда / Основы финансовой грамотности 64 ч., рабочая

ПОО 04. История родного края / Экологические основы природопользования 66 ч., рабочая

ПОО 05. Черчение / Технология 114 ч., рабочая

ПОО 06. Химия 181 ч., рабочая

ОПЦ Общепрофессиональный цикл

ОП.01 Основы инженерной графики 60 ч., рабочая

ОП.02 Основы электротехники 58 ч., рабочая

ОП.03 Основы материаловедения 74 ч., рабочая

ОП.04 Допуски и технические измерения 48 ч., рабочая

ОП.05 Основы экономики 56 ч., рабочая

ОП.06 Безопасность жизнедеятельности 102 ч., рабочая

## **2.4 Рабочие программы профессиональных модулей**

ПЦ Профессиональный цикл

ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки 362 ч., рабочая

МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование 102 ч., рабочая

МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций 119 ч., рабочая

МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой 86 ч., рабочая

МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений 55 ч., рабочая

УП.01.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки 36 ч., рабочая

ПП.01.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки 40 ч., рабочая

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом 224 ч., рабочая

МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами 224 ч., рабочая

УП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом 156 ч., рабочая

ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом 574 ч., рабочая

ПМ.03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением 184 ч., рабочая

МДК.03.01. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе 184 ч., рабочая

УП.03.01 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением 152 ч., рабочая

ПП.03.01 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением 534 ч., рабочая

ФК 00. Физическая культура, 54 ч., рабочая

## **2.5 Программы учебной, производственной (по профилю специальности) и преддипломной практик**

Учебная и производственная практика является обязательным разделом ППКРС. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепления практических навыков и компетенций в процессе выполнения определённых видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Учебная практика направлена на формирование у студентов практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессиональных модулей ППКРС по видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

Учебная и производственная практика проводятся как непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям).

## **3 Материально-техническое обеспечение реализации ППКРС**

Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы; мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

### **Кабинеты:**

технической графики

безопасности жизнедеятельности и охраны труда

теоретических основ сварки и резки металлов

### **Лаборатории:**

материаловедения

электротехники и сварочного оборудования

испытания материалов и контроля качества сварных соединений

**Мастерские:**

слесарная

сварочная для сварки металлов

сварочная для сварки полиэтилена

**Полигоны:**

сварочный

**Спортивный комплекс:**

спортивный зал

открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий

стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы

**Залы:**

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет

актовый зал

Реализация ППКРС должна обеспечиваться доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ППКРС. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся должны быть обеспечены доступом к информационно-телекоммуникационной сети "Интернет" (далее - сеть Интернет).

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

Библиотечный фонд должен быть укомплектован печатными и(или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

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

Каждому обучающемуся должен быть обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 6 наименований отечественных журналов.

Образовательная организация должна предоставить обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе образовательными организациями, доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

Обучающиеся из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными образовательными ресурсами в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья.

#### **4. Кадровое обеспечение реализации ППКРС**

Реализация ППКРС должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля).

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

#### **5. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС**

##### **5.1 Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций**

Оценка качества освоения ППКРС включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестации обучающихся.

С целью оценки качества подготовки и освоения ППКРС применяются:

- входной контроль;
- текущий контроль успеваемости;
- рубежный контроль;
- итоговый контроль.

Все виды контроля предусмотрены в КОС по отдельным дисциплинам и профессиональным модулям

##### **Входной контроль**

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предваряющий обучение, проводится в форме устного опроса, собеседования, тестирования.

##### **Текущий контроль успеваемости**

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем и/или обучающимся в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий или в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;
- формировании действия с должной мерой обобщения, освоения (автоматизированности, быстроты выполнения и др.) и т.д.

### **Рубежный контроль**

Рубежный (внутрисеместровый) контроль достижений обучающихся базируется на модульном принципе организации обучения по разделам учебной дисциплины. Проводится в форме устного опроса, собеседования, тестирования, письменных контрольных работ.

### **Итоговый контроль**

Итоговый контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется комиссией в форме зачетов и/или экзаменов с участием ведущих преподавателей.

## **5.2 Требования к выпускным квалификационным работам (ВКР); организации государственной (итоговой) аттестации выпускников**

### **Государственная итоговая аттестация**

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы. Выпускная квалификационная работа выполняется в два этапа

- выполнение выпускной практической квалификационной работы с элементами демонстрационного экзамена по стандартам Worldskills;
- выполнение письменной экзаменационной работы.

Защита выпускной квалификационной работы является завершающей, обязательной и ответственной частью государственной итоговой аттестации выпускников.

Тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Требования к содержанию, объему и структуре письменной экзаменационной работы определяются Программой о государственной итоговой аттестации выпускников (Приложение 2).

Программа государственной итоговой аттестации, содержащая формы, условия проведения и защиты выпускной квалификационной работы, разрабатывается государственной аттестационной комиссией, утверждается руководителем образовательного учреждения и доводится до сведения обучающихся не позднее двух месяцев с начала обучения.

К государственной итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессиональных модулей. Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического



материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. Для этих целей выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов и т. п., творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики и так далее.

В ходе защиты выпускной квалификационной работы членами государственной аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций в соответствии с критериями, утвержденными образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

Оценка качества подготовки выпускников осуществляется государственной аттестационной комиссией по результатам выполнения выпускной квалификационной работы и защиты письменной экзаменационной работы.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, образовательным учреждением выдается документ государственного образца.