МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ЕНИСЕЙСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»

Утверждаю:
Директор КГБПОУ «Енисейский многопрофильный техникум»
И. В. Каличкина
_____
31 августа 2026 г.

АДАПТИРОВАННАЯ ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОФЕССИИ 105466 ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК ДЛЯ ЛИЦ С ОВЗ

Форма обучения - очная

Квалификация: Электрогазосварщик 2-3 разряда
Форма обучения очная
Нормативный срок освоения АОППП 1 год 10 мес.

Енисейск, 2026 г.

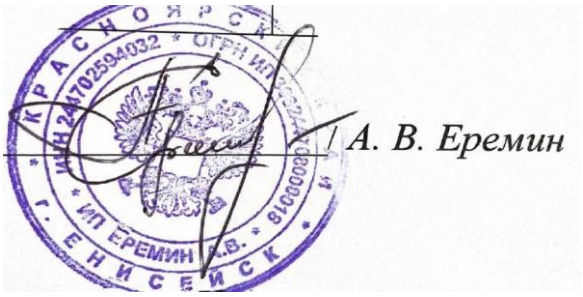
ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат:
52A81533CB1091E0D31688598453F297
Владелец: Каличкина Ирина Владимировна
Действителен: с 10.02.2026 до 06.05.2027

Адаптированная образовательная программа профессионального обучения по программам профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 105466 Электрогазосварщик для слушателей с ограниченными возможностями здоровья на базе образования, полученного в основных общеобразовательных школах для учащихся с ограниченными возможностями, без получения среднего общего образования, сроком обучения 1 год 10 месяцев, разработана в соответствии с Приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н "Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик", методических рекомендаций по разработке и реализации адаптированных образовательных программ среднего профессионального образования, примерных программ учебных дисциплин и методических рекомендаций по обучению, воспитанию детей - инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья (далее ОВЗ) с учетом их психофизических особенностей.

Организация-разработчик: краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Енисейский многопрофильный техникум».

Согласовано с работодателем:



/ А. В. Еремин

Содержание

Пояснительная записка

1. Общие положения
2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения адаптированной образовательной профессиональной программы
3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса
4. Контроль и оценка результатов освоения адаптированной образовательной программы
5. Обеспечение специальных условий для слушателей-инвалидов и слушателей с ограниченными возможностями
6. Характеристика социокультурной среды образовательной организации, обеспечивающей социальную адаптацию обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Адаптированная образовательная программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 105466 Электрогазосварщик для слушателей с ограниченными возможностями здоровья на базе образования, полученного в основной общеобразовательной школе, для учащихся с ограниченными возможностями, без получения среднего общего образования сроком обучения 1 год 10 месяцев разработана с учетом требований Профессионального стандарта "Сварщик", утвержденный Приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н.

Адаптированная образовательная программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии 105466 Электрогазосварщик регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, качество подготовки слушателей по данной программе и включает в себя: пояснительную записку, организационно-педагогические условия, учебный план, календарный учебный график, рабочие учебные программы дисциплин и другие материалы, обеспечивающие реализацию соответствующей образовательной программы, психолого-педагогическое сопровождение в период обучения, в рамках инклюзивного образования.

Программа представляет комплект документов, разработанных и утвержденных КГБПОУ «Енисейский многопрофильный техникум» с учетом потребностей регионального рынка труда и соответствующих отраслевых требований, на основе требований профессиональных характеристик по профессии Электрогазосварщик для 2-3 разряда.

Образовательный процесс выстроен с учетом возрастных и индивидуальных особенностей слушателей с целью создания благоприятных условий для профессиональной подготовки, реабилитации и адаптации слушателей с нарушениями в умственном и физическом развитии.

Особенности психофизического развития детей - инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, поступающих на обучение по профессии 105466 Электрогазосварщик, проявляются в характеристике учебно-познавательной деятельности.

Интеллектуальная деятельность у детей - инвалидов и лиц с ОВЗ (с легкой и средней умственной отсталостью) имеет следующие специфические особенности. Внимание несосредоточенное, непроизвольное. Волевые усилия отсутствуют. Объем внимания значительно ниже средневозрастных показателей. Для данных слушателей характерно нарушение памяти. Чтобы прочно усвоить тему, им необходимо многократное повторение. Темп

умственной работоспособности замедленный, нарушена способность к обобщению, анализу, синтезу, установлению причино-следственных связей и отношений. Восприятие и ощущения формируются замедленно и с большим количеством недостатков. Низок темп зрительного восприятия.

К недостаткам необходимо причислить и неспособность слушателей с умственной отсталостью к действиям со сложной последовательностью выполнения, где элементы задания не регламентированы.

Нарушение абстрактного мышления - характерный признак умственной отсталости. В результате ограничения интеллектуальных возможностей слушателей, теоретические предметы ими усваиваются труднее, а процессы практической деятельности относительно устойчивы и при оптимальной нагрузке компенсируют умственную недостаточность. Запас общих представлений мал. Кругозор узок, представление слушателя о мире ограничено. Деятельность хаотична, непродуманная: с трудом приспосабливается к новой ситуации. Саморегуляция и самоконтроль не сформированы. Познавательная активность развита, но носит непоследовательный, беспорядочный, не системный характер, без цели и последующего практического применения.

Слушатели не всегда обдумывают своих действий, зачастую не предвидят результата, так как у них ослаблена регулирующая функция мышления. Они редко замечают свои ошибки, не всегда умеют сопоставить свои мысли и действия. Большие затруднения представляют виды письменной деятельности под диктовку, им легче переписывать. Наблюдается недостаточная сформированность грамматических форм языка (ошибки в падежных окончаниях). Словарный запас в пределах обихода. Уровень развития техники чтения крайне низкий.

Вместе с тем, слушатели имеют устойчивый интерес к практической деятельности, что при оптимальной нагрузке компенсирует их умственную отсталость. Для облегчения освоения трудовых навыков им необходимо предоставить свободный темп работы, добиваясь автоматизации действий. При формировании практических навыков необходимо использовать нагляднопрактический метод обучения. Словесная передача учебной информации является лишь дополнением к практическим и наглядным методам. В результате у слушателей формируется трудовой стереотип, который способствует их успешному включению в трудовую деятельность.

Профессиональная подготовка как система и процесс овладения навыками конкретной профессии играет определенную роль в реабилитации и социализации детей - инвалидов и лиц с ограниченными возможностями

здоровья, именно она создает основу для реализации принципа равных возможностей.

Комплект программы регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия реализации образовательного процесса и включает в себя: пояснительную записку; профессиональную характеристику; квалификационную характеристику; учебный план; календарный учебный график; адаптированные программы профессиональных модулей и дисциплин.

Профессиональная характеристика отражает содержательные параметры профессиональной деятельности: её основные виды, а также их теоретические основы.

Практика является обязательным разделом образовательной программы и подразделяется на учебную практику в условиях мастерских и производственную практику в условиях производства, соответствующего профилю обучения.

Виды и формы промежуточной аттестации, включенные в учебный план, соответствуют общим требованиям.

Итоговая аттестация включает защиту выпускной практической квалификационной работы.

По завершении обучения выдается свидетельство о профессиональной подготовке установленного образца.

1. Общие положения

Нормативно-правовые основы разработки АОППП по программам профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих по профессии: 105466 Электрогазосварщик

АОППО регламентирует объем, содержание, планируемые результаты, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки рабочих и включает в себя: учебный план, рабочие программы учебных предметов, в том числе рабочие программы адаптационных дисциплин, АФК и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки слушателей и реализацию соответствующей АОППО, психолого-педагогическое сопровождение лиц с ОВЗ для адаптации и интеграции в социум.

Образовательный процесс выстроен с учетом возрастных и индивидуальных особенностей обучающихся с целью создания благоприятных условий для профессионального обучения, реабилитации и адаптации подростков с нарушениями в умственном и физическом развитии.

Особенности психофизического развития лиц с ограниченными возможностями здоровья поступающих на обучение профессии 105466 Электрогазосварщик проявляются в основной характеристике учебно-познавательной деятельности.

Уровень развития внимания весьма низок, внимание рассеянное. Восприятие и ощущения формируются замедленно и с большим количеством недостатков. Низок темп зрительного восприятия. Для данных обучающихся характерно нарушение памяти. Чтобы прочно усвоить тему, им необходимо многократное повторение. Обучающиеся не обдумывают своих действий, не предвидят результата, так как у них ослаблена регулирующая функция мышления. Они редко замечают свои ошибки, не умеют сопоставить свои мысли и действия. Большие затруднения представляют виды письменной деятельности под диктовку, им легче переписывать.

Вместе с тем, обучающиеся имеют устойчивый интерес к практической деятельности, что при оптимальной нагрузке компенсирует их умственную отсталость.

Для облегчения освоения трудовых навыков им необходимо предоставить свободный темп работы, добиваясь автоматизации действий. При обучении практических навыков использовать наглядно-практический метод обучения. Словесная передача учебной информации является лишь дополнением к практическим и наглядным методам. В результате

формируется трудовой стереотип, который способствует успешной врабатываемости.

Профессиональная подготовка как система и процесс овладения навыками конкретной профессии играет определенную роль в реабилитации лиц с ограниченными возможностями здоровья (с легкой умственной отсталостью), именно она создает основу для реализации принципа равных возможностей.

Нормативную правовую основу разработки основной профессиональной образовательной программы (далее образовательная программа) составляют:

Нормативно-правовую базу разработки адаптированной основной программы профессионального обучения по профессии 105466 Электрогазосварщик составляют:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями);
- Федеральный закон от 24.11.1995 г. № 181-ФЗ «О социальной защите инвалидов в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями);
- Федеральный закон от 03 мая 2012г. № 46-ФЗ «О ратификации Конвенции о правах инвалидов»;
- Постановление Правительства РФ от 29 марта 2019 г. № 363 «Об утверждении государственной программы Российской Федерации «Доступная среда» (с изменениями и дополнениями);
- Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения» (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 № 59784);
- Постановление № 28 от 28 сентября 2020 года «Об утверждении санитарных правил СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи»;
- Приказ Минобрнауки России от 2 июля 2013 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (с изменениями и дополнениями на 1 июня 2021 года);
- Методические рекомендации по организации и осуществлению образовательной деятельности по программам профессионального обучения лиц с умственной отсталостью (нарушениями интеллектуального развития), утвержденные ФГЪОУ ДПО ИРПО от 30.08.2022 № 12;

- Приказ Минтруда России от 28.11.2013 N 701н "Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик";

- Устав КГБПОУ «Енисейский многопрофильный техникум».

Срок получения профессионального образования по адаптированной образовательной программе профессионального обучения

Данная программа предназначена для профессиональной подготовки рабочих по профессии 105466 Электрогазосварщик из числа выпускников специальной (коррекционной) образовательной школы VIII вида (для детей с умственной отсталостью). Нормативный срок освоения программы 1 год 10 месяцев при очной форме подготовки.

Требования к абитуриенту

К освоению программы профессионального обучения допускаются лица, имеющие свидетельство об окончании специального (коррекционного) образовательного учреждения VIII вида. Лица, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего. Прием на обучение по образовательным программам профессионального обучения осуществляется на общедоступной основе, если иное не предусмотрено Федеральным законом «Об образовании в Российской Федерации». В случае если численность поступающих превышает количество бюджетных мест, осуществляется прием на обучение по программам профессионального обучения по профессии на основе результатов освоения поступающими образовательной программы специального (коррекционного) образования, указанных в представленных поступающими документах об образовании. Инвалид при поступлении на адаптированную образовательную программу должен предъявить индивидуальную программу реабилитации инвалида (ребенка-инвалида) с рекомендацией об обучении по данной профессии, содержащую информацию о необходимых специальных условиях обучения, а также сведения относительно рекомендованных условий и видов труда. Лицо с ограниченными возможностями здоровья при поступлении на адаптированную образовательную программу должно предъявить заключение психолого-медико-педагогической комиссии с рекомендацией об обучении по данной профессии, содержащее информацию о необходимых специальных условиях обучения.

Психолого-педагогическая характеристика обучающихся с ОВЗ
по профессии 105466 Электрогазосварщик

Вид нарушения	Особая образовательная проблема	Специфика процесса обучения
Лёгкая и умеренная степень	Проблемы коммуникации,	Обучение по

умственной отсталости	замедленного восприятия информации и получения новых знаний, ограниченного выбора профессии, узкого поля трудовой реализации (малоквалифицированный или механический труд)	адаптированным программам, включающим освоение дисциплин общепрофессионального и профессионального циклов. Продолжение обучения навыкам коммуникации

Умственная отсталость - это стойкое, выраженное недоразвитие познавательной деятельности вследствие органического поражения центральной нервной системы (ЦНС).

При умственной отсталости является нарушение высших психических функций (отражения и регуляции поведения и деятельности), что выражается в нарушении познавательных процессов (ощущений, восприятия, памяти, мышления, воображения, речи, внимания), а также страдают эмоционально-волевая сфера, моторика и личность в целом.

Легкая степень умственной отсталости в основном обладают дети с хорошим вниманием и хорошей механической памятью, способны обучаться по специальной (адаптированной) программе. В дальнейшем они приобретают профессиональные навыки и могут самостоятельно трудиться на производстве. Они владеют способностью использовать речь в повседневных целях. Однако для их речи характерны фонетические искажения, ограниченность словарного запаса, недостаточность понимания слов. Имеются затруднения в оформлении своих мыслей, передаче содержания прочитанного или услышанного. Мышление конкретное, непоследовательное и стереотипное. Регулирующая роль мышления в поведении слабая, способность к отвлеченным процессам снижена.

Умеренная умственная отсталость - средняя степень психического недоразвития характеризуется ^сформированными познавательными процессами. Мышление конкретное, непоследовательное, неспособное к образованию отвлеченных понятий. У обучающихся этой категории понимание и использование речи ограничено. Часто речь сопровождается дефектами.

Участие работодателей в разработке и реализации адаптированной образовательной программы

Переход к компетентностной модели предусматривает участие работодателей, как в разработке образовательной программы, так и в контроле качества ее освоения. При разработке и реализации адаптированной программы профессионального обучения, учитываются запросы

работодателей (социальных партнеров). Работодатели привлекаются в качестве внешних экспертов при проведении текущей и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам и междисциплинарному курсу, экспертизе фонда оценочных средств по профессиональному модулю при проведении ИА.

2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения адаптированной образовательной профессиональной программы

Целью разработки АОППО для лиц с ОВЗ, является методическое обеспечение реализации программы профессионального обучения по профессии 105466 Электрогазосварщик на основе профессионального стандарта и квалификационных требований и с учетом методических рекомендаций по разработке и реализации адаптированных образовательных программ.

Целью реализации АОППО по профессии 105466 Электрогазосварщик является:

1) Профессиональная ориентация обучающихся на профессию (воспитание положительного отношения к изучаемой профессии), создание условий для овладения социальными, правовыми и профессиональными компетенциями

2) формирование профессиональных навыков и умений в соответствии с ЕТКС и Профессиональным стандартом

3) воспитания трудолюбия и необходимых в труде нравственных качеств личности.

Обучающиеся, освоившие адаптированную программу профессионального обучения по профессии 105466 Электрогазосварщик и сдавшие по окончанию обучения итоговую аттестацию, получают возможность применить свои знания и умения по выполнение регламентных работ в качестве электрогазосварщика с уровнем квалификации – 1-3.

Основная цель вида профессиональной деятельности: Изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки). Виды деятельности по профессии 105466 Электрогазосварщик в рамках данной программы – ВД 1. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

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

Профессиональные компетенции:

ПК 1.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки

ПК 1.2. Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций

ПК 1.3. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций

ПК 1.4. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций

ПК 1.5. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций

ПК 1.6. Термитная сварка (Т) простых деталей неответственных конструкций

ПК 1.7. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.).

Общие компетенции:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

Определение результатов освоения программ профессионального обучения на основе профессионального стандарта, ЕТКС

Вид деятельности	Профессиональная компетенция	Практический опыт, умение, знание
ВД 1. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	ПК. 1.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	**Практический опыт** Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) **Умение** Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов

		конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции **Знание** Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах Правила подготовки кромок изделий под сварку Основные группы и марки свариваемых материалов Сварочные (наплавочные) материалы Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила сборки элементов конструкции под сварку Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки Способы устранения дефектов сварных швов Правила технической эксплуатации электроустановок Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте
	ПК. 1.2. Газовая сварка (наплавка) (Г) простых	**Практический опыт** Трудовые действия, предусмотренные

	деталей неответственных конструкций	трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта Проверка оснащенности поста газовой сварки Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленные) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **Умение** Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки) Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки) Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки) Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и

		производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции **Знание** Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой) Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки) Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла Правила эксплуатации газовых баллонов Правила обслуживания переносных газогенераторов Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
	ПК 1.3. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым	**Практический опыт** Проверка оснащенности сварочного поста РД Проверка работоспособности и исправности

	электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	оборудования поста РД Проверка наличия заземления сварочного поста РД Подготовка и проверка сварочных материалов для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **Умение** Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД Настраивать сварочное оборудование для РД Выбирать пространственное положение сварного шва для РД Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

		Знание Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых РД Сварочные (наплавочные) материалы для РД Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
	ПК 1.4. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций	**Практический опыт** Проверка оснащенности сварочного поста РАД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД Проверка наличия заземления сварочного поста РАД Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД Настройка оборудования РАД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций Контроль с применением измерительного

		инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **Умение** Проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД Настраивать сварочное оборудование для РАД Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой РАД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции **Знание** Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД Сварочные (наплавочные) материалы для РАД Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы) Правила эксплуатации газовых баллонов

		Техника и технология РАД для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
	ПК 1.5. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	**Практический опыт** Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и

		производственно-технологической документации по сварке **Умение** Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции **Знание** Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

		Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила эксплуатации газовых баллонов Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
	ПК 1.6. Термитная сварка (Т) простых деталей неответственных конструкций	**Практический опыт** Проверка комплектности технологического оборудования и материалов для термитной сварки (термитных смесей, паяльно-сварочных стержней) Подготовка отдельных компонентов и составление термитной смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Испытание пробной порции термита Проверка работоспособности оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки Подготовка деталей к термитной сварке Выполнение термитной сварки простых деталей неответственных конструкций Демонтаж технологического оборудования после затвердевания металла шва Контроль с применением измерительного инструмента деталей, сваренных термитной сваркой, на соответствие геометрических

		размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **Умение** Изготавливать паяльно-сварочные стержни и термитную смесь, соответствующие типу свариваемых деталей Использовать универсальные, специальные приспособления и оснастку для сборки деталей для термитной сварки Использовать огнеупорные и формовочные материалы для термитной сварки Выбирать пространственное положение сварного шва для термитной сварки Владеть техникой термитной сварки простых деталей неответственных конструкций Демонтировать универсальные, специальные приспособления и оснастку после термитной сварки Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные термитной сваркой детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией **Знание** Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых термитной сваркой Сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни, термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси Правила и способы: подготовки сварочных материалов, входящих в термитные смеси (измельчение и просев); приготовления отдельных компонентов и составление термитной смеси; упаковки и укладки

		компонентов термита; подготовки и установки паяльно-сварочных стержней Правила испытаний пробных порций термита Устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки Техника и технология термитной сварки для сварки простых деталей неответственных конструкций Причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения
	ПК 1.7. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)	**Практический опыт** Проверка оснащенности сварочного поста для НГ, НИ, Э Проверка работоспособности и исправности оборудования для сварки НГ, НИ, Э Проверка наличия заземления оборудования для НГ, НИ, Э Подготовка и проверка применяемых для НГ, НИ, Э материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)) Настройка оборудования для выполнения НГ, НИ, Э Выполнение механической подготовки деталей, свариваемых НГ, НИ, Э Установка свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем Выполнение НГ, НИ, Э простых деталей неответственных конструкций Контроль с применением измерительного инструмента сваренных НГ, НИ, Э деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке **Умение** Подготавливать и проверять применяемые для НГ, НИ, Э материалы (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)) Проверять работоспособность и исправность

		оборудования для НГ, НИ и Э Настраивать сварочное оборудование для НГ, НИ и Э Устанавливать свариваемые детали в технологические приспособления с последующим контролем Владеть техникой НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные НГ, НИ и Э детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией **Знание** Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых НГ, НИ и Э, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых НГ, НИ и Э Сварочные материалы для НГ, НИ и Э Основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки НГ, НИ и Э, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки НГ, НИ и Э Техника и технология сварки НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных

		швов, способы их предупреждения и исправления

Электрогазосварщик 2-го разряда

Характеристика работ.

Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального легковесного и тяжелого лома. Ручная дуговая, плазменная, газовая, автоматическая и полуавтоматическая сварка простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей. Кислородная и плазменная прямолинейная и криволинейная резка в нижнем и вертикальном положении сварного шва металлом, а также простых и средней сложности деталей из углеродистых сталей по разметке вручную, на переносных стационарных и плазморезательных машинах. Прихватка деталей, изделий, конструкций во всех пространственных положениях. Подготовка изделий, узлов и соединений под сварку. Зачистка швов после сварки и резки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитных газах. Наплавка простых деталей. Устранение раковин и трещин в простых деталях, узлах, отливках. Подогрев конструкций и деталей при правке. Чтение простых чертежей. Подготовка газовых баллонов к работе. Обслуживание переносных газогенераторов.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемых электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки переменного и постоянного тока, газосварочной и газорезательной аппаратуры, газогенераторов, электросварочных автоматов и полуавтоматов, кислородных и ацетиленовых баллонов, редуцирующих приборов и сварочных горелок; правила пользования применяемыми горелками, редукторами, баллонами; способы и основные приемы прихватки; формы разделки шва под сварку; правила обеспечения защиты при сварке в защитном газе; виды сварных соединений и типы швов; правила подготовки кромок изделий для сварки; типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах; основные свойства применяемых при сварке электродов, сварочного металла и сплавов, газов и жидкостей; допускаемое остаточное давление газа в баллонах; назначение и марки флюсов, применяемых при сварке; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения; характеристику газового пламени; габариты лома по государственному стандарту.

Примеры работ

1. Баки трансформаторов - подводка стенок под автоматическую сварку.

2. Балки люлечные, брусья подрессорные и надрессорные цельнометаллических вагонов и вагонов электросекций - приварка усиливающих угольников, направляющих и центрирующих колец.

3. Башмаки леерных стоек - резка на корабле.

4. Балки прокатные - наварка точек, захватывающих полос по разметке.

5. Бойки и шаблоны паровых молотов - наплавление.

6. Болты буксовые, колончатые и центровые - наплавление мест выработки.

7. Детали каркасов бортового тента - прихватка и обварка.

8. Детали металлические контейнеров - горячая правка.

9. Диафрагмы рам платформ и металлических полувагонов - приварка ребер.

10. Жеребейки - сварка.

11. Заклепки - резка головок.

12. Каркасы и детали тормозных площадок грузовых вагонов и оконные каркасы пассажирских вагонов - сварка.

13. Кожухи и ограждения, слабонагруженные узлы сельскохозяйственных машин - сварка.

14. Кожухи масляных насосов и фильтров автомобилей - наплавка раковин в отливках.

15. Кронштейны жатки, валики тормозного управления - сварка.

16. Кронштейны крепления глушителя к раме автомобиля - наплавка трещин.

17. Кронштейны для крепления горношахтного оборудования - сварка.

18. Кронштейны подрамников автосамосвалов - сварка.

19. Крышки желобов подвагонного освещения - сварка.

20. Листы угловые внутреннего и наружного обшива трамвая - заварка надрезов.

21. Лом стальной для шихты - резка.

22. Накладки и подкладки рессорные - сварка.

23. Опоки мелкие - приварка ушек.

24. Опоки стальные мелких размеров - сварка ушек.

25. Отливки стальные и чугунные мелкие - устранение раковин на необрабатываемых местах плавкой.

26. Поддоны к станкам - сварка.

27. Прибыли и летники на стальных отливках толщиной до 300 мм - резка.

28. Рамы баков трансформаторов - сварка.

29. Рамы матрацев кроватей, сетки панцирные и ромбические - сварка.

30. Трубы приемные - наплавление предохранительных сеток.

31. Усилители крыльев автомобилей - сварка.

32. Фиксаторы гидравлические механизмов автосамосвалов - сварка.

33. Фундаменты неответственные, мелкие узлы из малоуглеродистых и низколегированных сталей - полуавтоматическая сварка на стеллаже.

Электрогазосварщик 3-го разряда

Характеристика работ.

Ручная дуговая, плазменная, газовая сварка, автоматическая и полуавтоматическая сварка простых деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов и средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей во всех положениях шва, кроме потолочного. Кислородная плазменная прямолинейная и криволинейная резка в различных положениях металлов, простых и средней сложности деталей из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке вручную на переносных, стационарных и плазморезательных машинах во всех положениях сварного шва. Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами на заданные размеры с выделением отходов цветных металлов и с сохранением или вырезом узлов и частей машины. Ручное дуговое воздушное строгание простых и средней сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях. Наплавка раковин и трещин в деталях, узлах и отливках средней сложности. Предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима. Чтение чертежей различной сложности деталей, узлов и конструкций.

Должен знать: устройство обслуживаемых электросварочных и плазморезательных машин, газосварочной аппаратуры, автоматов, полуавтоматов и плазмотрона; требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после воздушного строгания; способы подбора марок электродов в зависимости от марок сталей; свойства и значение обмазок электродов; строение сварного шва; способы их испытания и виды контроля; правила подготовки деталей и узлов под сварку и заварку; правила подбора режима нагрева металла в зависимости от марки металла и его толщины; причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения; основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из различных сталей,

чугуна, цветных металлов и сплавов; режим резки и расхода газов при кислородной и газоэлектрической резке.

Примеры работ

1. Арматура из оловянных бронз и кремнистой латуни под пробное давление до 1,6 МПа (15,5 атм.) - наплавление дефектов.

2. Барабаны битерные и режущие, передние и задние оси тракторного прицепа, дышла и рамы комбайна и хедера, шнеки жатки, граблина и мотовила - сварка.

3. Боковины, переходные площадки, подножки, каркасы и обшивки железнодорожных вагонов - сварка.

4. Балансиры рессорного подвешивания подвижного состава - вырезка по разметке вручную.

5. Буи и бочки рейдовые, артщиты и понтоны - сварка.

6. Валы коленчатые двигателей и валы кулачковые автомобилей - заварка спецсталями дефектных полуобработанных поковок.

7. Валы электрических машин - наплавление шеек.

8. Глушители - сварка.

9. Двигатели внутреннего сгорания (топливная и воздушная системы) - сварка.

10. Детали автомобиля (горловина маслонагревателя, картер коробки, крышка картера) - наплавление дефектов.

11. Детали из листовой стали толщиной до 60 мм - вырезка вручную по разметке.

12. Детали каркаса кузова грузовых вагонов - сварка.

13. Детали кулисного механизма - наплавление отверстий.

14. Диски тормозные бронзовые - наплавление раковин.

15. Заготовки для ручной или автоматической электродуговой сварки - резка без скоса.

16. Каркасы для щитов и пультов управления - сварка.

17. Катки опорные - сварка.

18. Кожухи в сборе, котлы обогрева - сварка.

19. Кожухи эластичных муфт - сварка.

20. Колодки тормоза грузовых автомобилей, кожухи, полуоси заднего моста - подварка.

21. Конструкции, узлы, детали под артустановки - сварка.

22. Корпуса электрической взрывоопасной аппаратуры - сварка.

23. Краны грузоподъемные - наплавление скатов.

24. Кузова автосамосвалов - сварка.

25. Мосты задние автомобилей - наплавка раковин в отливках.

26. Облицовка радиатора автомобиля - заварка трещин.

27. Поплавки регулятора уровня (арматура) - сварка.

28. Проекторы - приварка к корпусу корабля.

29. Прибыли, литники у отливок сложной конфигурации толщиной свыше 300 мм - резка.

30. Рамки дышел паровоза - наплавка.

31. Рамки профильные окна кабины водителя - сварка.

32. Рамы пантографов - сварка.

33. Рамы тепловоза - приварка кондукторов, листов настила, деталей.

34. Резервуары для негорючих жидкостей и тормозных систем подвижного состава - сварка.

35. Резцы фасонные и штампы простые - сварка.

36. Сальники валов переборочные - наплавление корпуса и нажимной втулки.

37. Станины станков малых размеров - сварка.

38. Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов - сварка.

39. Ступицы заднего колеса, задний мост и другие детали автомобиля - пайка ковкого чугуна.

40. Стыки и пазы секций, перегородок палуб, выгородок - автоматическая сварка на стеллаже.

41. Трубы вентиляционные - сварка.

42. Трубы газовыхлопные медные - сварка.

43. Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой углеродистой стали - сварка.

44. Трубы связные дымогарные в котлах и трубы пароперегревателей - сварка.

45. Трубы общего назначения - резка скоса кромок.

46. Трубы тормозной магистрали - сварка.

47. Трубопроводы безнапорные для воды (кроме магистральных) - сварка.

48. Трубопроводы наружных и внутренних сетей водоснабжения и теплофикации - сварка в цеховых условиях.

49. Цистерны автомобильные - автоматическая сварка.

50. Шары газификаторов латунные (открытые) - наплавление.

51. Шестерни - наплавление зубьев.

3. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса

Трудоемкость АОППО

Трудоемкость освоения АОППО слушателями по профессии 105466 Электрогазосварщик с нормативным сроком освоения программы 1 год 10 месяцев за весь период обучения, включая все виды аудиторной работы слушателя, УП, ПП и время, отводимое на контроль качества освоения слушателями, составляет —2472 часа.

Учебный план

Учебный план программы профессиональной подготовки по профессии 105466 Электрогазосварщик разработан в соответствии с Приказом от 26 августа 2020 г. N 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н "Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик". Начало учебного года - 1 сентября, окончание обучения по данной профессии 30 июня. Чередование теоретических и практических занятий регламентируется календарным учебным графиком. Продолжительность занятий по одному уроку и (или) парами, с продолжительностью каждого урока по 45 мин. Общий объем каникулярного времени в учебном году составляет не менее 10 недель, в том числе не менее двух недель в зимний период.

Дисциплины адаптационного цикла включены в АОП ПО на основании психолого-педагогической диагностики, заключений ПМПК и ИПРА.

При реализации программы профессионального обучения практика является обязательным разделом, предусматриваются следующие виды практик: учебная практика и производственная практика. Учебная практика проводится в учебных кабинетах и лабораториях, в соответствии с расписанием и графиком производственного и теоретического обучения. Производственная практика проходит на предприятиях города и района на договорной основе. Процедуры текущего контроля знаний проводятся в соответствии с разработанным программно-методическим обеспечением по учебным дисциплинам и профессиональным модулям. Кроме учебных циклов образовательная программа включает в себя следующие разделы: физическая культура, учебная практика, производственная практика, промежуточная аттестация, итоговая аттестация.

Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированных зачетов и экзаменов. По окончании освоения программы профессионального

обучения на завершающем курсе проводится Итоговая аттестация (ИА) в форме квалификационного экзамена, на которую отводится 1 неделя. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков по программе профессионального обучения и установления на этой основе обучающимися квалификационных разрядов по соответствующим профессиям. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Обучающемуся, успешно сдавшему квалификационный экзамен, получает квалификацию по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего, должности служащего).

Квалификация, указываемая в свидетельстве о профессии рабочего, должности служащего, дает его обладателю право заниматься определенной профессиональной деятельностью или выполнять конкретные трудовые функции, для которых в установленном законодательством Российской Федерации порядке определены обязательные требования к наличию квалификации по результатам профессионального обучения, если иное не установлено законодательством Российской Федерации.

Учебный план

№	Циклы, дисциплины	Форма промежуточной аттестации	Общее количество часов	I курс		Всего часов на I курсе	II курс		Всего часов на II курсе
				17 н.	24 н.		17 н.	24 н.	
1	2	3	4	5	6	8	9	10	14
А.00	**Адаптационный цикл**		**72**	**72**	**0**	**72**	**0**	**0**	**0**
А.01	Социальная адаптация и основы социально-правовых знаний	ДЗ	**36**	36		**36**			**0**
А.02	Психология личности и профессионального самоопределения	ДЗ	**36**	36		**36**			**0**
ОУЦ.01	***Общеобразовательный учебный цикл***		**216**	**126**	**54**	**180**	**18**	**18**	**36**
ОУЦ.01	Этика и психология общения	ДЗ	**36**	36		**36**			**0**
ОУЦ.02	Физическая культура	З/З/З/ДЗ	**72**	18	18	**36**	18	18	**36**
ОУЦ.03	Основы безопасности и защиты Родины	1/ДЗ	**36**	18	18	**36**			**0**
ОУЦ.04	Охрана окружающей среды	ДЗ	**36**	36		**36**			**0**
ОУЦ.05	Финансовая грамотность	1/ДЗ	**36**	18	18	**36**			**0**
ОП.00	***Общепрофессиональный цикл***		**180**	**162**	**18**	**180**	**0**	**0**	**0**
ОП.01	Основы материаловедения	Э	**36**	36		**36**			**0**
ОП.02	Основы электротехники	Э	**36**	36		**36**			**0**
ОП.03	Допуски и технические измерения	Э	**36**	36		**36**			**0**
ОП.04	Охрана труда	Э	**36**	36		**36**			**0**
ОП.05	Адаптация на рынке труда	1/ДЗ	**36**	18	18	**36**			**0**
Профессиональный цикл			**1062**	**168**	**642**	**810**	**216**	**36**	**252**
01.01	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	1/1/ДЗ	**168**	36	84	**120**	48		**48**

01.02	Сварка (наплавка, резка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности из различных материалов	1/1/1/ДЗ	**360**	36	120	**156**	168	36	**204**
УП	**Учебная практика**	1/1/1/ДЗ	**984**	**96**	**438**	**534**	**294**	**156**	**450**
ПП	**Производственная практика**	1/1/1/ДЗ	**480**			**0**		**480**	**480**
	Квалификационный экзамен	**КЗ (4)**	**30**			**0**		**30**	**30**
Всего по учебным дисциплинам и профессиональным модулям			**2490**	**528**	**714**	**1242**	**528**	**720**	**1248**

Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Итоговая аттестация	Каникулы	Всего (по курсам)
1	2	3	4	5	6	7	8
I курс	23,6	17,8	0		0	11	**52**
II курс	9,6	15	16		1	2	**43**
Всего	**33,2**	**32,8**	**16**	**0**	**1**	**13**	**95**

Календарный учебный график

Мес	Сентябрь				Октябрь					Ноябрь				Декабрь					Январь				Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь				Июль				Август			
Нед	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
I	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	К	К	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	К	К	К	К	К	К	К	К	К
II	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	К	К	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	Т/У	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	Г	=	=	=	=	=	=	=	=	=

Т-теория
Т/У-теория/учебная практика
П-производственная практика
К-каникулы
Э-экзамены
Г-итоговая аттестация

4. Контроль и оценка результатов освоения адаптированной образовательной программы

Для осуществления мероприятий текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации детей-инвалидов и лиц с ОВЗ применяются фонды оценочных средств, адаптированных для данной категории лиц. Эти средства позволяют оценить достижение слушателями запланированных в адаптированной образовательной программе профессиональной подготовки результатов, а также уровень сформированности всех заявленных компетенций.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в соответствии с разработанными комплектами оценочных средств по УД, профессиональному циклу адаптированных к особым потребностям.

Форма проведения промежуточной аттестации для детей-инвалидов и лиц с ОВЗ устанавливается с учетом индивидуальных психофизических особенностей. При необходимости инвалидам и лицам с ОВЗ предоставляется дополнительное время для подготовки ответа на экзамене.

Промежуточная аттестация для обучающихся инвалидов и лиц с ОВЗ по необходимости может проводиться в несколько этапов, формы и срок проведения которых определяются преподавателем.

Итоговая аттестация выпускников инвалидов и выпускников с ОВЗ проводится в соответствии с Приказом от 26 августа 2020 г. N 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

Проведение итоговой аттестации для инвалидов и лиц с ОВЗ осуществляется с учётом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья. При необходимости обеспечивается соблюдение дополнительных требований: присутствие в аудитории законного представителя (родителя), оказывающего выпускникам с ОВЗ необходимую техническую помощь с учётом их индивидуальных особенностей, социального педагога.

5. Обеспечение специальных условий для слушателей-инвалидов и слушателей с ограниченными возможностями

При реализации программы профессионального обучения, адаптированной для лиц с ограниченными возможностями здоровья, в техникуме предусмотрены штатным расписанием должности специалистов психолого-педагогического сопровождения: педагог – психолог, социальный педагог. Педагог - психолог работает по созданию благоприятного психологического климата, формированию условий, стимулирующих личностный и профессиональный рост, обеспечению психологической защищенности, поддержки и укреплении психического здоровья лиц с ОВЗ. Социальный педагог осуществляет контроль за соблюдением прав обучающихся в техникуме, выявляет потребности обучающихся и его семьи в сфере социальной поддержки, определяет направления помощи в адаптации и социализации. Педагог является основным участником междисциплинарной команды специалистов, осуществляющих психолого-педагогическое сопровождение обучающегося с ограниченными возможностями здоровья, его семьи и других участников образовательного процесса. Для эффективной работы педагогов по созданию условий для обучения обучающихся с ОВЗ в техникуме обеспечивается на постоянной основе подготовка, переподготовка и повышение квалификации педагогов с целью получения знаний о психофизиологических особенностях инвалидов и лиц с ОВЗ, специфики приѐма-передачи учебной информации, применения специальных технических средств обучения с учѐтом различных нарушений функций организма человека.

Учебно-методическое и информационное обеспечение

Адаптированная образовательная программа по профессии, 105466 Электрогазосварщик обеспечена учебно-методической документацией и материалами по всем дисциплинам (модулям) учебного плана. Обеспеченность учебной литературой находится в пределах норматива (1 экз. на 1 обучающегося). Библиотечный фонд укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов. Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся. Наряду с учебниками по дисциплинам и модулям имеются учебные пособия, разработанные преподавателями и мастером производственного обучения, адаптированными к обучению лиц ограниченными возможностями здоровья, которые в целом охватывают

учебный материал, предусмотренный рабочими программами. При проведении теоретических занятий используется мультимедиа комплексы, что обеспечивает наглядность процесса обучения и повышает его качество. Созданы электронные версии методических разработок преподавателей по изучению дисциплин и модулей. Имеется возможность подключения во время урока к сети Интернет. В техникуме имеется читальный зал. Каждому обучающемуся обеспечен доступ к библиотечному фонду. Использование активных и интерактивных форм проведения занятий в образовательном процессе: для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся в образовательном процессе широко используются активные и интерактивные формы проведения занятий: компьютерные симуляции; деловые и ролевые игры; разбор конкретных ситуаций; психологические и иные тренинги; групповые дискуссии.

Реализация соответствующих образовательных технологий обеспечена методическими материалами по дисциплинам, профессиональным модулям и междисциплинарным курсам, при преподавании которых используются активные и интерактивные формы проведения занятий. Организация самостоятельной работы обучающихся Самостоятельная работа представляет собой обязательную часть основной профессиональной образовательной программы 50% от обязательной нагрузки, выполняемую обучающимися вне аудиторных занятий в соответствии с заданиями преподавателя. Результат самостоятельной работы контролируется преподавателем. Самостоятельная работа может выполняться обучающимися в читальном зале библиотеки, компьютерных классах, а также в домашних условиях.

Материально-техническое обеспечение

Техникум располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики (производственного обучения), предусмотренных учебным планом. Материальная база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам. Реализация адаптированной образовательной программы профессионального обучения: - выполнение обучающимся лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров;

- освоение обучающимся профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательном учреждении или в организациях в зависимости от специфики вида

профессиональной деятельности. Техникум обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

Требования к организации практики обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

Учебная практика и производственная практика по профессии 105466 Электрогазосварщик проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций (знаний /умений) в рамках профессиональных дисциплин и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями. Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Аттестация по итогам производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций. Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья форма проведения практики устанавливается техникумом с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья. При определении мест прохождения обучающимся инвалидом учебной и производственных практик учитываются рекомендации, данные по результатам медико-социальной экспертизы, содержащиеся в индивидуальной программе реабилитации инвалида, относительно рекомендованных условий и видов труда. При необходимости для прохождения инвалидами практики создаются специальные рабочие места с учетом нарушенных функций и ограничений их жизнедеятельности в соответствии с требованиями приказа Минтруда России от 19.11.2013 г. № 685н «Об утверждении основных требований к оснащению (оборудованию) специальных рабочих мест для трудоустройства инвалидов с учетом нарушенных функций и ограничений их жизнедеятельности.

6. Характеристика социокультурной среды образовательной организации, обеспечивающей социальную адаптацию обучающихся инвалидов и обучающихся с ограниченными возможностями здоровья

Профессиональное обучение обеспечивает вхождение обучающегося инвалида или обучающегося с ограниченными возможностями здоровья во множество разнообразных социальных взаимодействий, что создает и расширяет базу для адаптации. Развиваются общественные навыки, коллективизм, организаторские способности, умение налаживать контакты и сотрудничать с разными людьми. Формируется мировоззрение и гражданская позиция. Комплексное сопровождение образовательного процесса и здоровьесбережение обучающихся с ОВЗ в техникуме осуществляется в соответствии с рекомендациями службы медико-социальной экспертизы или психолого-медико-педагогической комиссии. В составе комплексного сопровождения образовательного процесса обучающихся с ОВЗ выделяется организационно-педагогическое, психолого-педагогическое, медицинско-оздоровительное и социальное сопровождение, создание в техникуме толерантной социокультурной среды. С целью получения знаний о психофизиологических особенностях лиц с ОВЗ, специфике усвоения учебной информации, применения специальных методов и приемов обучения осуществляется обучение педагогического коллектива как в рамках организуемых курсов повышения квалификации, так и в рамках семинаров, методических совещаний. Организационно-педагогическое сопровождение обучающихся с ОВЗ направлено на контроль освоения образовательной программы в соответствии с графиком учебного процесса и типовым или индивидуальным учебным планом и включает в себя, при необходимости, контроль за посещаемостью занятий; помощь в организации самостоятельной работы; организацию индивидуальных консультаций; коррекцию взаимодействия преподавателей и обучающихся с ОВЗ; консультирование по психофизическим особенностям лиц с ОВЗ, проведение инструктажей и семинаров для педагогов. Психолого-педагогическое сопровождение осуществляется для обучающихся с ОВЗ, имеющих проблемы в обучении, общении, социальной адаптации и направлено на изучение, развитие и коррекцию личности обучающихся с ОВЗ, их профессиональное становление с помощью психодиагностики, психопрофилактики, коррекции личностных достижений. Педагоги-психологи проводят индивидуальные и групповые коррекционные занятия, направленные на преодоление отклонений в развитии у выпускников специальных (коррекционных) образовательных учреждений. Проводятся

также занятия «Профилактика употребления психоактивных веществ», «Формирование профессионально важных качеств» и другие. Медицинско-оздоровительное сопровождение лиц с ОВЗ включает мероприятия, направленные на диагностику их физического состояния, сохранение их здоровья, развитие адаптационного потенциала, приспособляемости к процессу обучения. Социальное сопровождение обучающихся с ОВЗ включает мероприятия, направленные на их социальную поддержку, помощь в решении вопросов по социальным выплатам, выделению материальной помощи, а также создание в техникуме толерантной социокультурной среды, необходимой для формирования гражданской, правовой и профессиональной позиции соучастия, готовности всех членов коллектива к общению, сотрудничеству, способности толерантно воспринимать социальные, личностные и культурные различия. Обучающиеся с ОВЗ активно участвуют во всех общетехникумовских мероприятиях, привлекаются к реализации социальных проектов, участвуют в конкурсах профессионального мастерства. Конкурсы способствуют формированию опыта творческой деятельности обучающихся, создают оптимальные условия для самореализации личности, её профессиональной и социальной адаптации, повышения уровня профессионального мастерства, формирования портфолио, необходимого для трудоустройства. Для обучающихся с ОВЗ организуются индивидуальные и групповые консультации по вопросам трудоустройства, презентации и встречи со специалистами центра занятости, работодателями, мастер-классы, тренинги.