

Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Чунский многопрофильный техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУЧМТ

 В.М. Васильева
«01» сентября 2018г.



**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ,
СЛУЖАЩИХ**

учебной и производственной практики
профессионального модуля

ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

Срок обучения: 2 года 10 месяцев

Форма обучения: очная

р. п. Чунский
2018 г.

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих учебной и производственной практики профессионального модуля ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) (далее - Программа) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее - ФГОС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Организация - разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Чунский многопрофильный техникум».

Разработчик: Белоусова Елена Николаевна, мастер производственного обучения по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ	11
6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНЫХ ИЗДАНИЙ, ИНТЕРНЕТ - РЕСУРСОВ, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ	15
7. ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА	16
8. КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА	17

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ

1.1. Область применения Программы

Программа разработана в целях внедрения международных стандартов подготовки высококвалифицированных рабочих кадров с учётом передового международного опыта движения WSI, компетенций WSR «Сварочные технологии» ПС «Сварщик», утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013г. №701н.

Используемые сокращения

В настоящей Программе используются следующие сокращения:

ООП - основная образовательная программа

СПО - среднее профессиональное образование;

ФГОС - федеральный государственный образовательный стандарт;

ППКРС - программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии;

ОК - общая компетенция;

ОП - общепрофессиональный модуль;

ПК - профессиональная компетенция;

ПМ - профессиональный модуль;

МДК - междисциплинарный курс;

ПС - профессиональный стандарт;

1.2. Цель и планируемые результаты освоения Программы

Цель Программы: сформировать у обучающихся практические навыки для проведения газовой сварки (наплавки) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

В результате освоения Программы студент должен освоить вид деятельности: «Газовая сварка (наплавка)» и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.

Освоение Программы направлено на развитие общих компетенций

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость 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.

В результате освоения Программы обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащённости поста газовой сварки;
- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
- выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций

уметь:

- проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);
- настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварочного шва;

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);
- основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);
- сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки); технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; правила эксплуатации газовых баллонов; правила обслуживания переносных газогенераторов;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

Данная Программа направлена на расширение видов деятельности, включает виды работ по учебной и производственной практике, с учетом освоенного в рамках ООП СПО теоретического материала, перечисленного в п.2.2.

1.3. Количество часов:

Всего - 144 часа, в том числе:

- учебной практики - 72 часа;
- производственной практики- 72 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Цель Программы: сформировать у обучающихся практические навыки для проведения газовой сварки (наплавки) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

В результате освоения Программы студент должен освоить вид деятельности: «Газовая сварка (наплавка)» и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.

Освоение Программы направлено на развитие общих компетенций

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость 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.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3.1. Тематический план и содержание Программы

Коды профессиональных компетенций	Наименование разделов профессионального модуля (ПМ); наименование темы	Всего часов	Содержание учебного материала обучающихся	Учебно-производственные работы (УП); Производственные работы (ПП)
1	2	3	4	5
ПК 5.1.	Учебная практика Тема 5.1. Основы охраны труда при газовой сварки (наплавки). Тема 5.2. Сущность газовой сварки.	72 8 16	 Организация охраны труда. Вредные и опасные производственные факторы при газовой сварки. Правила техники безопасности при газопламенных работах. Отработка приемов нагрева металла для термообработки и правки изделий.	 5.1.1 Провести инструктаж по ОТ и ТБ. 5.2.1 Отработать регулировку сварочного пламени. Определить состав пламени по внешнему виду.
ПК 5.2. ПК 5.3.	Тема 5.3. Сварочные материалы.	8	Газовая сварка деталей, узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из конструкционных, углеродистых сталей в различных пространственных положениях. Газовая сварка деталей, узлов, трубопроводов различной сложности из конструкционных, углеродистых сталей в различных пространственных положениях. Газовая сварка конструкций	5.3.1 Отработать приёмы нагрева металла для термообработки и правки изделий. Выполнить прихватки элементов конструкций газовой сваркой (наплавкой).

			трубопроводов различной сложности из конструкционных сталей в различных пространственных положениях. Газовая сварка трубопроводов различной сложности из чугуна, цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях.	
	Тема 5.4. Оборудование и аппаратура для газовой сварки и резки.	12	Выполнение кислородно-ацетиленовой резки конструкционных сталей простых профилей, Выполнение кислородно-ацетиленовой резки углеродистых сталей сложных профилей.	5.4.1 Контролировать с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
	Тема 5.5. Строение сварочного пламени. Режимы газовой сварки.	20	Резка труб. Устранение дефектов резки.	5.5.1 Нарезать трубы. Устранить дефекты резки.
	Тема 5.6. Выполнение газовой резки во всех пространственных положениях.	8	Выполнение кислородной резки керосинорезательными и бензорезательными аппаратами деталей разной сложности из различных сталей и чугуна.	5.6.1 Обработать металл после газовой резки. Устранить наружные дефекты зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов, кроме трещин).

	<p>Производственная практика</p> <p>Тема 5.7. Газовая сварка кольцевых швов трубчатых соединений поворотным способом</p>	<p>72</p> <p>8</p>	<p>Прихватка элементов конструкции газовой сваркой во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>5.7.1 Отработать практические навыки сварки соединений в стык с V-образной разделкой кромок. Сварка не поворотных труб. Сборка и сварка решетчатых конструкций.</p>
	<p>Тема 5.8. Контроль сваренных газовой сваркой (наплавкой) конструкций</p>	<p>12</p>	<p>Газовая сварка сложных и ответственных конструкций(оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками, во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>5.8.1 Провести контроль сваренных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением.</p>
	<p>Тема 5.9. Ремонт дефектов конструкций, деталей, узлов и трубопроводов из различных материалов газовой сваркой (наплавкой)</p>	<p>8</p>	<p>Газовая сварка при устранении трещин и раковин в изделиях с толщиной более 0.2 мм. и в изделиях с труднодоступных для сварки местами.</p>	<p>5.9.1 Устранить трещины и раковины в изделиях, и в изделиях труднодоступных для сварки (наплавки)</p>
	<p>Тема 5.10. Выполнение газовой наплавки поверхностей деталей из различных металлов (наплавка изготовительная).</p>	<p>8</p>	<p>Газовая наплавка твердыми сплавами деталей сложных и ответственных конструкций в соответствии с технологическими (нормативными, конструкторскими)</p>	<p>5.10.1 Отработать практические навыки наплавки твердыми сплавами в соответствии с технологическими документами по наплавке.</p>

			документами по наплавке.	
	Тема 5.11. Газовая наплавка и устранение дефектов.	8	Устранение дефектов (раковин, трещин) газовой сваркой (наплавкой) сложных и ответственных деталей аппаратов, ремонт дефектов конструкций, деталей, узлов и трубопроводов из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов) предназначенных для работы динамическими и вибрационными нагрузками, устранение дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под последующую механическую обработку.	5.11.1 Устранить дефекты газовой сваркой сложных деталей, отремонтировать дефекты конструкций, узлов и трубопроводов из различных материалов.
	Тема 5.12. Подготовка деталей под сварку (наплавку).	8	Подогрев деталей конструкции при правке, горячая правка сложных конструкций.	5.12.1 Отработать приёмы нагрева металла для термообработки и правки изделий.
	Тема 5.13. Отработка приемов нагрева металла для термообработки и правки изделия.	8	Предварительный и сопутствующий подогрев деталей при сварки.	5.13.1 Выполнить предварительный и сопутствующий подогрев деталей при сварки.
	Тема 5.14. Устранение дефектов газовой наплавкой.	12	Исправление дефектов сварки.	5.14.1 Устранить дефекты наплавкой в обработанных деталях и узлах газовой горелкой.
	Всего:	144		

№	Тема мастер-класса	Дата проведения	ФИО ведущего	Место работы и должность ведущего
1	«Газовая сварка трубопроводов».		Крипак В.Б. мастер участка	ООО «ЦентрТрансАвто»
2	«Кислородно-ацетиленовая резка сталей простых профилей».		Белоусова Е.Н.	ГБПОУ ЧМТ мастер производственного обучения
3	«Газовая сварка чугуна и цветных металлов»		Тараканов А.Н. старший мастер сварочных работ	ООО «Чунапромхоз»

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация Программы осуществляется при наличии:

- сварочной лаборатории -1;
- сварочной мастерской для сварки металла – 1;

Оборудование сварочной мастерской для сварки металла

- рабочее место мастера п/о;
- место для проведения визуального и измерительного контроля;
- вытяжная и приточная вентиляция;
- измерительный инструмент для контроля сборки соединений под сварку и определения размеров сварных швов - по количеству обучающихся;
- электроинструмент для подготовки кромок и зачистки швов после сварки;
- индивидуальные средства защиты: защитные очки, спецодежда, спецобувь, перчатки огнестойкие для защиты рук - по количеству обучающихся.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест сварочной мастерской для сварки металла:

- вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;
- баллоны для сжатых и сжиженных газов;
- измерительный инструмент;
- универсальные измерители для контроля элементов швов, элементов разделки кромок;
- сборочно-сварочные приспособления.

Технические средства обучения:

- компьютеры с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедийный проектор;
- экран.

Организация производственной практики производится концентрировано. Мастер производственного обучения совместно со старшим мастером проводит обследование рабочих мест, обучающихся на соответствие требованиям ТБ, ОТ, ПБ и программы производственной практики. Обучающиеся проходят производственную практику по индивидуальным договорам, руководство производственной практики возлагается на мастера п/о группы и наставника от предприятия. По окончании производственной практики обучающийся предоставляет дневник производственной практики, производственную характеристику, заверенные печатью предприятия.

Характеристика рабочих мест на предприятиях:

АУ «Баёрский лесхоз», ООО «Труд», ООО «Чуналес», ООО «Барс», «Лесогорская котельная».

Наименование рабочего места	Оборудование	Инструмент, оснащение, приспособления	Конструкторско-технологическая документация
-----------------------------	--------------	---------------------------------------	---

Пост ручной дуговой сварки	<ul style="list-style-type: none"> - источники питания постоянного тока; - источники питания переменного тока; - балластные реостаты; 	<ul style="list-style-type: none"> - электрододержатели; - шлакоотделитель; - щетка по металлу; - защитные очки; 	
Пост механизированной сварки	<ul style="list-style-type: none"> - полуавтоматы для сварки в защитных газах; - полуавтоматы для сварки порошковой проволокой; - автоматы для сварки под слоем флюса; 	<ul style="list-style-type: none"> - баллоны для сжатых и сжиженных газов (углекислотный, аргоновый); - шлакоотделитель; - щетка по металлу; - защитные очки; 	
Заготовительно-сборочный участок	<ul style="list-style-type: none"> - сборочные стенды; - универсальные сборочные приспособления; - оборудование для закрепления и перемещения свариваемых изделий; - оборудование для перемещения сварочных аппаратов и резательных машин; 	<ul style="list-style-type: none"> - мерительный инструмент; - универсальные измерители для контроля элементов швов, элементов разделки кромок; - сборочно-сварочные приспособления; - подъемно-транспортное оборудование; 	
Участок контроля качества	<ul style="list-style-type: none"> - установки ультразвуковой дефектоскопии. 	<ul style="list-style-type: none"> - набор для керосиновой пробы; 	

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> - точное чтение чертежей и ТУ; - обоснованный выбор сварочных материалов и параметров режимов сварки; - соблюдение технологической последовательности процесса; - отсутствие дефектов в сварном соединении; - соблюдение правил охраны труда и техники безопасности 	наблюдение и экспертная оценка уровня сформированности навыков на учебной и производственной практике.
ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> - точное чтение чертежей и ТУ; - обоснованный выбор сварочных материалов и параметров режимов сварки; - соблюдение технологической последовательности процесса; - отсутствие дефектов в сварном соединении; - соблюдение правил охраны труда и техники безопасности 	наблюдение и оценка уровня сформированности навыков на учебной и производственной практике.
ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.	<ul style="list-style-type: none"> - точное чтение чертежей и ТУ; - обоснованный выбор сварочных материалов и параметров режимов 	наблюдение и экспертная оценка уровня сформированности навыков на учебной и производственной

	наплавки; - соблюдение технологической последовательности процесса; - отсутствие дефектов; - соблюдение правил охраны труда и техники безопасности	практике.
--	--	-----------

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения позволяют проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- явно выраженный интерес к профессии; - эффективная самостоятельная работа при изучении профессионального модуля; - результативное участие в конкурсах профессионального мастерства - наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения	Наблюдение и анализ результатов выполнения практических работ.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	- правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами	Наблюдение и оценка выполнения практических работ

	<p>и т.д.;</p> <ul style="list-style-type: none"> - обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач; - самооценка эффективности и качества выполнения работ; 	
<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов; - самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами; - полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы - решение стандартных и нестандартных профессиональных задач; - самоанализ и коррекция результатов собственной работы. 	<p>Наблюдение и оценка выполнения практических работ.</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач; - владение различными способами поиска 	<p>Оценка содержания сообщений,</p>

	<p>информации;</p> <ul style="list-style-type: none"> - адекватность оценки полезности информации 	
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - применение оргтехники при подготовке учебных и производственных заданий и их оформление 	<p>Оформление сообщений, информации с применением компьютерных технологий</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - степень развития и успешность применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, ИПР ОУ, потенциальными работодателями в ходе обучения); - понимание того, что результат выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; - владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; - соблюдение принципов профессиональной этики 	<p>Наблюдение за эффективностью распределения ролей при работе в команде, оценка коммуникабельности, умения принимать совместное решение</p>

6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНЫХ ИЗДАНИЙ, ИНТЕРНЕТ РЕСУРСОВ, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы.

1. Овчинников В. В. Газосварщик : учеб, пособие / В.В.Овчинников. — 3е изд., стер. —2014. - 80с. М. : Издательский центр «Академия», 2014. — 64 с.
2. Газосварщик [Текст] : учебное пособие / Н. А. Юхин ; под ред. О. И.Стеклова. - 6-е изд., стер. - Москва : Академия, 2015. - 156 с.
3. Сварочное дело. Сварка и резка металлов: учебник. Г. Г. Чернышов. - 7-е изд., стер.. - М.: Академия. - 2016. - 493 с.

Дополнительная литература:

1. Справочник электрогазосварщика и газорезчика: учеб, пособие Г. Г. Чернышов [и др.]; под ред. Г. Г. Чернышова. - 5-е изд. стер.. - М.: Академия . - 2014.- 394 с лил. - Интернет-ресурсы:
2. Газовая сварка <http://taina-svarki.ru/sposoby-svarki/gazovaya-svarka/>
3. Газовая сварка. Принцип действия, устройство, плюсы и минусы. Режим доступа: <http://metallmaster.Org/svarochnoe-obomdovanie/gazovaya-svarka.html>3.2.
4. Газовая сварка и наплавка.
5. Режим доступа: <http://www.tehnoarticles.ru/svarkametalla/29.html>

7. ОРГАНИЗАЦИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Техникум, реализующий ОПОП СПО, обеспечивает проведение учебной и производственной практик, предусмотренных учебным планом с учетом действующих санитарных, противопожарных правил и норм.

Учебная практика производится на базе техникума, т.е. на базе мастерских, производственное обучение проводится на предприятиях и должно быть приближено к производственным условиям,

В целях проведения промежуточной и государственной итоговой аттестации обучающихся к задачам их будущей профессиональной деятельности, техникум разработал порядок и создал условия для привлечения к процедурам контроля успеваемости, промежуточной и государственной итоговой аттестации, а также экспертизе фонда оценочных средств внешних экспертов - работодателей из числа действующих руководителей и работников профильных организаций в области сварочного производства.

При поступлении на обучение поступающий должен представить оригинал или копию медицинской справки, содержащей сведения о проведении медицинского осмотра в соответствии с перечнем врачей-специалистов, лабораторных и функциональных исследований, установленным приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и «Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (С изменениями и дополнениями от 15 мая 2013 г., 5 декабря 2014 г). Медицинская справка признается действительной, если она получена, не ранее года до дня завершения приема документов и вступительных испытаний.

В случае если у поступающего имеются медицинские противопоказания, установленные приказом Минздравсоцразвития России, образовательная организация обеспечивает его информирование о связанных с указанными противопоказаниями последствиях в период обучения в образовательной организации и последующей профессиональной деятельности.

8. КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по настоящей Программе:

реализация Программы должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование по направлению подготовки «Образование и педагогика» или в области, соответствующей преподаваемому предмету (модулю), без предъявления требований к стажу работы, либо высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование и дополнительное профессиональное образование по направлению деятельности в образовательном учреждении;

мастера производственного обучения должны иметь высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование в областях, соответствующих профилям обучения и дополнительное профессиональное образование по направлению подготовки «Образование и педагогика», и иметь на 1 - 2 уровня квалификации по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников;

преподаватели, мастера производственного обучения, ведущие образовательную деятельность, должны регулярно, не менее 1 раза в 3 года, повышать свою квалификацию по профилю преподаваемой дисциплины или программы практического обучения, на курсах повышения квалификации или переподготовки, на профильных предприятиях реального

Оценка качества освоения настоящей Программы включает в себя: текущий контроль знаний в форме выполнения контрольных работ (в письменной форме) и самостоятельной работы (в письменной или устной форме);

промежуточную аттестацию студентов в форме дифференцированного зачета; государственную итоговую аттестацию.

Для текущего и промежуточного контроля образовательной организацией создаются фонды оценочных средств, предназначенных для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки. Фонды оценочных средств включают средства поэтапного контроля формирования компетенций:

- задания для самостоятельной работы (составление рефератов по темам примерной программы);
- вопросы и задания к зачету / дифференцированному зачету;
- тесты для контроля знаний;
- билеты для квалификационного экзамена;
- контрольные работы;
- практические занятия.

Результаты освоения выражаются в освоении общих и профессиональных компетенций, определенных в программе.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения позволяют проверять у студентов не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.