

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ  
«КОРЕНОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»

ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ

15.01.05 СВАРЩИК

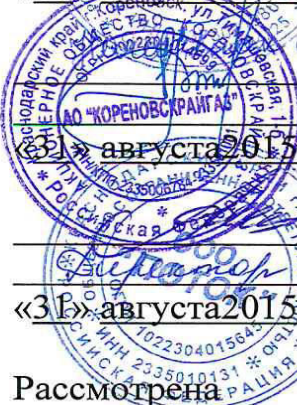
(ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ И ГАЗОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ)

Квалификация: электрогазосварщик

Нормативный срок освоения ОПОП 2  
года 5 месяцев

Согласовано  
работодателями

«31» августа 2015 г.



Рассмотрена

на заседании педагогического совета  
протокол № 1 от 31.08.2015 г.

Утверждена  
Директор ГБОУ КК КПТ

Приказ № 08/2015 г.



Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02 августа 2013 г. № 842, зарегистрированного в Минюсте РФ 20 августа 2013 г. № 29669, входящей в состав укрупненной группы профессии 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края «Кореновский политехнический техникум»

Разработчики:

Заместитель директора по НМР Малородова Елена Николаевна

Заместитель директора по УР Томашпольская Татьяна Викторовна

Председатель ЦМК энергетического профиля и металлообработки

Коваленко Александр Викторович

Мастер производственного обучения Решетняк Павел Павлович

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ</b>	<b>3</b>
<b>2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ</b>	<b>6</b>
<b>3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН</b>	<b>7</b>
<b>4.ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ</b>	<b>11</b>
<b>5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК</b>	<b>19</b>
<b>6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ</b>	<b>21</b>
<b>ПРИЛОЖЕНИЯ</b>	

# 1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

## 1.1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ

Область профессиональной деятельности выпускников: электросварочные и газосварочные работы.

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются: технологические процессы сборки и электрогазосварки конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

детали, узлы и конструкции из различных материалов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

## 1.2. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими основными видами профессиональной деятельности (ВПД), общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями.

### Общие компетенции

Код	Наименование общих компетенций
ОК1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

## Основные виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции

Код	Наименование видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВПД1</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы.</b>
ПК 1.1	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.
ПК 1.2	Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.
ПК 1.3	Выполнять сборку изделий под сварку.
ПК 1.4	Проверять точность сборки.
<b>ВПД 2</b>	<b>Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.</b>
ПК 2.1	Выполнять газовую сварку средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 2.3	Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 2.4	Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 2.5	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 2.6	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
<b>ВПД 3</b>	<b>Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление.</b>
ПК 3.1	Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.
ПК 3.2	Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
ПК 3.3	Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 3.4	Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
ПК 3.5	Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.
ПК 3.6	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.
<b>ВДП 4</b>	<b>Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.</b>
ПК 4.1	Выполнять зачистку швов после сварки.
ПК 4.2	Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.
ПК 4.3	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.
ПК 4.4	Выполнять горячую правку сложных конструкций.

## **2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ**

### **2.1. Нормативные сроки освоения программы**

Нормативный срок освоения программы при очной форме получения образования:

– на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев.

### **2.2. Требования к поступающим**

К освоению образовательных программ среднего профессионального образования допускаются лица, имеющие образование не ниже основного общего или среднего общего образования. Поступающий должен предоставить в приемную комиссию: оригинал документа, удостоверяющего личность, гражданство (паспорт) и документ государственного образца об основном общем или среднем общем образовании.

### **2.3. Перечень возможных сочетаний профессий рабочих, должностей служащих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК016-94):**

– Электрогазосварщик

### 3. РАБОЧИЙ УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Время в неделях	Макс. учебная нагрузка обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка		Курс изучения
				Всего	В том числе лабор. и практ. занятий	
1	2	3	4	5	6	7
<b>О.00</b>	<b>Общеобразовательный цикл</b>	<b>57</b>	<b>3078</b>	<b>2052</b>	<b>766</b>	
ОУДб.01	Русский язык и литература		427	285	46	1-2
ОУДб.02	Иностранный язык		256	171	170	1-2
ОУДп.03	Математика: алгебра и начало математического анализа; геометрия		427	285	129	1-2
ОУДб.04	История		256	171	60	1-2
ОУДб.05	Физическая культура		256	171	161	1-2
ОУДб.06	Основы безопасности жизнедеятельности		108	72	10	1
ОУДп.07	Информатика		162	108	60	1-2
ОУДп.08	Физика		270	180	22	1-2
ОУДб.09	Химия		171	114	5	1-2
ОУДб.10	Обществознание (включая экономику и право)		256	171	40	1-3
ОУДб.11	Биология		54	36	16	1
ОУДб.12	География		108	72	12	1-2
ОУДб.13	Экология		54	36	4	1
УД.14	Кубановедение		86	57	0	1
УД.15	Основы бюджетной грамотности		54	36	12	1
УД.16	Основы предпринимательской деятельности		54	36	12	1
УД.17	Этика и психология профессиональной деятельности		79	51	7	1-2
	<b>Обязательная часть циклов ОПОП и раздел «Физическая культура»</b>	<b>13</b>	<b>702</b>	<b>468</b>		
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>6,7</b>	<b>363 (327+36)</b>	<b>242 (218+24)</b>	<b>132 (120+12)</b>	
ОП.01	Основы инженерной графики		54 (48+6)	36 (32+4)	20 (17+3)	1
ОП.02	Основы автоматизированного производства		54 (48+6)	36 (32+4)	20	1
ОП.03	Основы электротехники		54 (48+6)	36 (32+4)	20 (17+3)	1
ОП.04	Основы материаловедения		54 (48+6)	36 (32+4)	20 (16+4)	1
ОП.05	Допуски и технические измерения		54 (48+6)	36 (32+4)	20 (18+2)	1



ОП.06	Основы экономики		54 (48+6)	36 (32+4)	16	1
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности		39	26	16	2
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>9,3</b>	<b>501 (375+126)</b>	<b>334 (250+84)</b>	<b>192 (151+41)</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	<b>8,4</b>	<b>437 (311+126)</b>	<b>302 (218+84)</b>	<b>162 (121+41)</b>	
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы</b>	<b>1,2</b>	<b>64 (49+15)</b>	<b>42 (32+10)</b>	<b>32 (25+7)</b>	
МДК.01.01	Подготовка металла к сварке		23 (17+6)	15 (11+4)	11 (8+3)	1
МДК.01.02	Технологические приемы сборки изделий под сварку		41 (32+9)	27 (21+6)	21 (17+4)	1
<b>ПМ.02</b>	<b>Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях</b>	<b>5,3</b>	<b>271 (175+96)</b>	<b>192 (127+65)</b>	<b>92 (62+30)</b>	
МДК.02.01	Оборудование, техника и технология электросварки		56 (43+13)	40 (31+9)	14 (10+4)	2
МДК.02.02	Технология газовой сварки		52 (21+31)	36 (15+21)	20 (11+9)	2
МДК.02.03	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах		52 (48+4)	36 (33+3)	20 (18+2)	2-3
МДК.02.04	Технология электродуговой сварки и резки металла		56 (32+24)	40 (24+16)	20 (10+10)	3
МДК.02.05	Технология производства сварных конструкций		55 (31+24)	40 (24+16)	18 (13+5)	3
<b>ПМ.03</b>	<b>Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление</b>	<b>1,5</b>	<b>78 (65+13)</b>	<b>52 (44+8)</b>	<b>30 (26+4)</b>	
МДК.03.01	Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление		18	12	8	3
МДК.03.02	Технология дуговой наплавки деталей		18	12	8	3
МДК.03.03	Технология газовой наплавки		16 (12+5)	10 (7+3)	8 (6+2)	3
МДК.03.04	Технология автоматического и механизированного наплавления		26 (18+8)	18 (13+5)	6 (4+2)	3
<b>ПМ.04</b>	<b>Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений</b>	<b>0,4</b>	<b>24 (22+2)</b>	<b>16 (15+1)</b>	<b>8</b>	

МДК.04.01	Дефекты и способы испытания сварных швов		24 (22+2)	16 (15+1)	8	3
ФК.00	Физическая культура	0,9	64	32	30	2-3
	<b>Вариативная часть циклов ОПОП</b>	<b>3</b>	<b>162</b>	<b>108</b>		
	<b>Итого по циклам и разделу «Физическая культура»</b>	<b>16</b>	<b>864</b>	<b>576</b>	<b>331</b>	
	<b>Всеговключая общеобразовательный цикл</b>	<b>73</b>	<b>3942</b>	<b>2628</b>	<b>1090</b>	
<b>УП.00</b>	<b>Учебная практика (производственное обучение)</b>	<b>42</b>	<b>1512</b>	<b>1512</b>		
<b>ПП.00</b>	<b>Производственная практика</b>					
<b>ПА.00</b>	<b>Промежуточная аттестация</b>	<b>5 (3+2)</b>				
<b>ГИА.00</b>	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	<b>3</b>				
<b>ВК.00</b>	<b>Время каникулярное</b>	<b>24 (11+ 23)</b>				
<b>Итого</b>		<b>147 (82+ 65)</b>				

#### **4. ОБОСНОВАНИЕ ВАРИАТИВНОЙ ЧАСТИ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Вариативная часть ОПОП составляет 30% обязательной части ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы), что составляет:

- максимальная учебная нагрузка – 162 часа,
- самостоятельная учебная нагрузка – 54 часа,
- обязательная учебная нагрузка – 108 часов.

Распределение часов вариативной части ОПОП определялось потребностью местного рынка труда и требованиями работодателей к освоению выпускниками дополнительных умений и знаний, связанных с уникальными производственными технологиями, предметами, средствами труда, особенностями организации труда на передовых предприятиях региона, в целях расширения и (или) углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника. В заседании рабочей группы на тему распределения вариативной части ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) участвовали работодатели и специалисты предприятий г. Кореновска. Работа с работодателями проводилась с учетом Постановления Правительства РФ от 24 декабря 2008 года №1015 «Правила участия объединений работодателей в разработке и реализации государственной политики в области профессионального образования».

Максимальная учебная нагрузка вариативной части ОПОП СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) распределена следующим образом:

1. Общепрофессиональный цикл (ОП) увеличен на 36 часов максимальной учебной нагрузки.

2. Профессиональный цикл (П) увеличен на 126 часов максимальной учебной нагрузки.

Часы распределены на углубление и расширение содержания общепрофессиональных дисциплин, междисциплинарных курсов профессиональных модулей.

#### **Распределение объема часов**

**вариативной части между циклами ОПОП**

Индекс	Наименование циклов (раздела), требования к знаниям, умениям, практическому опыту	Всего максимальной учебной нагрузки обучающегося, час.	Обязательная учебная нагрузка, час.	Документ, подтверждающий обоснованность вариативной части
1	2	3	4	5
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>36</b>	<b>24</b>	
ОП. 01	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Основы инженерной графики»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнять технические рисунки тел и моделей;</li> <li>- составлять рабочие чертежи деталей по их эскизам.</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- приемы построения рисунков моделей. элементы технического конструирования, технику рисунка деталей</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы
ОП.02	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Основы автоматизированного производства»</u></p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- механизацию и автоматизацию производства сварных конструкций;</li> <li>- приспособления в роботизированных производствах, пути совершенствования приспособлений;</li> <li>- экономический расчет на стадии выбора приспособления;</li> <li>- требования безопасности труда со сварочными приспособлениями, правила эксплуатации и ремонта сварочных приспособлений;</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы
ОП.03	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Основы электротехники»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнять смешанное соединение приёмников электрической цепи постоянного тока;</li> <li>- рассчитывать параметры электрической цепи при смешанном соединении проводников;</li> <li>- измерять неэлектрические величины электрическими методами,</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- принципы смешанного соединения</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы

	<i>проводников и источников тока.</i>			
ОП.04	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Основы материаловедения»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определять твердость металлов по Роквеллу;</li> <li>- проводить испытания на твердость металлов по Греннелю;</li> <li>- рассчитывать и определять твердость металлов;</li> <li>- читать марки сталей и твердых сплавов.</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы
ОП.05	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Допуски и технические измерения»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подсчитывать значения допуска размера на изготовление по данным чертежа;</li> <li>- читать чертежи с обозначениями допусков форм и расположения поверхности.</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- средства измерения и контроля линейных и угловых величин;</li> <li>- метрологические характеристики средств измерения и контроля.</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы
ОП.06	<p>В результате изучения вариативной части цикла обучающийся должен по дисциплине <u>«Основы экономики»</u></p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- предпринимательство, предпринимательские права и обязанности предприятия</li> <li>- малые предприятия - важное условие развития национальной экономики</li> <li>- рынок, виды рынка. Спрос и предложение в машиностроительной отрасли.</li> <li>- общую характеристика налогов, уплачиваемых предприятием.</li> </ul>	6	4	Протокол заседания рабочей группы
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>126</b>	<b>84</b>	
<b>ПМ.00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	<b>126</b>	<b>84</b>	
<b>ПМ.01</b>	<p>В результате изучения вариативной части профессионального модуля <u>«Подготовительно-сварочные работы»</u> обучающийся должен:</p>	<b>15</b>	<b>10</b>	Протокол заседания рабочей группы
МДК 01.01	<p>по междисциплинарному курсу «Подготовка металла к сварке»</p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- рассчитывать сварные швов на прочность.</li> <li>- исследовать виды сварки (плавлением, давлением).</li> <li>- исследовать сварочную дугу (условия зажигания и горения).</li> </ul>	6	4	

	<p>- исследовать перенос электродного металла на изделие.</p> <p><b>знать:</b></p> <p>- определение сварки как технологического процесса. Сущность и классификацию видов сварки</p>			
МДК 01.02	<p>по междисциплинарному курсу «Технологические приёмы сборки изделий под сварку»</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>- устранять дефектов сборки механическим способом (холодная и горячая правка).</p> <p>- оформление карт эскизов отдельных узлов и деталей.</p> <p>- изучать схемы базирования деталей.</p> <p>- выбирать и регулировать режимы сварки.</p> <p><b>знать:</b></p> <p>- технологичность элементов сварных соединений</p> <p>- производительность расплавления электродов и проплавление сварного шва</p>	9	6	
ПМ.02	<p>В результате изучения вариативной части профессионального модуля «Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях» обучающийся должен:</p>	96	65	Протокол заседания рабочей группы
МДК.02.01	<p>по междисциплинарному курсу «Оборудование, техника и технология электросварки»</p> <p><b>уметь:</b></p> <p>- исследовать процессы высокопроизводительной сварки</p> <p>- характеризовать положения шва в пространстве при выполнении высокопроизводительной сварки</p> <p>- исследовать процессы взаимодействия защитных газов с металлом сварочной ванны</p> <p>- выбирать режим для механизированной сварки.</p> <p>- автоматически регулировать режим дуги.</p> <p><b>знать:</b></p> <p>- технику и технологию сварки пучком электродов.</p> <p>- технику и технологию сварки с глубоким проваром</p> <p>- технику и технологию сварки наклонным или лежачим электродом</p> <p>- технику и технологию сварки трехфазной дугой.</p> <p>технику и технологию сварки электродами больших диаметров</p>	13	9	

МДК02.02	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Технология газовой сварки»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять качество сварочных материалов</li> <li>- исследовать работы аппаратуры для газовой сварки</li> <li>- выбирать режимы газовой сварки</li> <li>- проверять качество сварных соединений</li> <li>- выполнять газовую сварку во всех пространственных положениях</li> <li>- выполнять газовую сварки твердыми сплавами</li> <li>- выполнять газовую сварку изделий из углеродистой стали различной сложности</li> <li>- выполнять газовую сварку простых и средней сложности деталей из конструкционной и легированной стали в различных положениях сварного шва</li> <li>- выполнять газовую сварку простых и средней сложности деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва</li> <li>- Исправлять дефекты сварных швов</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- правила подготовки аппаратуры для газовой сварки</li> <li>- технологические приёмы выполнения газовой сварки, требования безопасности</li> <li>- режимы газовой сварки и принципы их выбора, преимущества и недостатки газовой сварки</li> <li>- особенности газовой сварки в горизонтальном и потолочном положениях сварного шва</li> <li>- технологию газовой многослойной сварки и ее применение</li> <li>- особенности технологии сборки и газовой сварки средней сложности и сложных деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей</li> <li>- особенности технологии газовой сварки деталей и конструкций из конструкционной и легированной стали</li> <li>- технологию газовой сварки твердыми сплавами</li> <li>- особенности технологии газовой сварки деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов</li> <li>- основные особенности при сварке чугуна</li> <li>- приёмы и способы проверки качества сварных соединений</li> <li>- требования безопасности при газовой сварки</li> </ul>	31	21	
----------	---	----	----	--

МДК.02.03	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- исследовать камерс контролируемой атмосферой в процессе сварки</li> <li>- изучать устройства плазмотрона</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выбор параметров режима сварки</li> </ul>	4	3	
МДК.02.04	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Технология электродуговой сварки и резки металла»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определять сварочно-технологических характеристики электродов</li> <li>- определять производительность сварки</li> <li>- исследовать процесс зажигания и строения дуги</li> <li>- исследовать ионизирующие действия в сварочном соединении</li> <li>- проектировать технологический процесс сварки</li> <li>- разрабатывать технологические операции сварки</li> <li>- компоновать и собирать сварочные конструкции</li> <li>- пространственно размещать детали в свариваемом узле</li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- взаимодействие кислорода с расплавленным металлом сварочной ванны</li> <li>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой</li> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой</li> <li>- заполнение швов по сечению и длине, окончание шва</li> <li>- особенности выполнения вертикальных, горизонтальных и потолочных швов. Выполнение сварки в нижнем положении</li> <li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке</li> <li>- дуговую резку металла в различных пространственных положениях</li> <li>- кислородно-флюсовую резку деталей из высокохромистых и хромистоникелевых сталей и чугуна</li> </ul>	24	16	
МДК 02.05	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Технология производства сварных конструкций»</u></p> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнять сборку и сварку типовых де-</li> </ul>	24	16	



	<p><i>талей и сборочных единиц машиностроительных изделий</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>выполнять сварку механизмов преобразования движения и передачи вращательного движения</i></li> <li>- <i>изготавливать сварные типовые машиностроительные детали и конструкции</i></li> <li>- <i>изготавливать основные виды сварных строительных конструкций</i></li> <li>- <i>выполнять сборку и сварку труб и секций трубопроводов.</i></li> </ul> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>виды сварных конструкций (машиностроительные, строительные, технологические).</i></li> <li>- <i>основные требования, предъявляемые к сварным конструкциям</i></li> <li>- <i>технологический процесс: понятие, этапы типового технологического процесса производства</i></li> <li>- <i>понятие об устойчивости элементов сварных конструкций</i></li> <li>- <i>строительные конструкции виды (решетчатые, балочные, листовые, трубчатые), основные типы конструкций, относящихся к каждому виду, область их применения.</i></li> <li>- <i>типовые детали и сборочные единицы машиностроительных изделий и приборов: разновидности, применение</i></li> <li>- <i>особенности замены литья иковки деталей сваркой, преимущества сварных соединений</i></li> <li>- <i>механизмы преобразования движения и передачи вращательного движения: разновидности, устройство, назначение, элементы, получаемые сваркой</i></li> <li>- <i>технологичность сварных деталей и конструкций: понятие, требования, предъявляемые к машиностроительным сварным элементам и конструкциям</i></li> <li>- <i>сведения о трубопроводах: виды, конструкции, материалы изготовления</i></li> <li>- <i>технологии сборки и сварки труб и секций трубопроводов: способы, принципы их выбора, используемое оборудование</i></li> </ul>			
<p><b>ПМ.03</b></p>	<p><i>В результате изучения вариативной части профессионального модуля «<b>Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление</b>» обучающийся должен:</i></p>	<p><b>13</b></p>	<p><b>8</b></p>	<p>Протокол заседания рабочей группы</p>

МДК.03.03	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Технология газовой сварки»</u></p> <p><b>Уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнять газовую наплавку твердыми сплавами сложных деталей.</li> <li>- выполнять газовую наплавку деталей различной формы во всех пространственных положениях.</li> </ul> <p><b>Знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- основные сведения о газовой наплавке</li> </ul>	5	3	
МДК.03.04	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Технология автоматического и механизированного наплавления»</u></p> <p><b>Уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнять электрошлаковую наплавку</li> <li>- выполнять плазменную наплавку и напыление.</li> </ul> <p><b>Знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сущность и технику выполнения электрошлаковой наплавки</li> <li>- сущность и технику выполнения плазменной наплавки</li> <li>- сущность и технику выполнения плазменного напыления.</li> </ul>	8	5	
ПМ.04	<p>В результате изучения вариативной части профессионального модуля <b>«Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений»</b> обучающийся должен:</p>	2	1	Протокол заседания рабочей группы
МДК.04.01	<p>по междисциплинарному курсу <u>«Дефекты и способы испытания сварных швов»</u></p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- влияние режима сварки и полярности на качество выполненных работ.</li> </ul>	2	1	
	<b>Всего часов вариативной части</b>	<b>162</b>	<b>108</b>	

## 5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики	Наименование циклов и программ	Номер приложения, содержащего программу ОПОП
1	2	3
<b>О.00 Общеобразовательный цикл</b>		<b>1</b>
<b>ОУДб.00 Базовые общеобразовательные дисциплины</b>		
ОУДб.01	Русский язык и литература	1.1
ОУДб.02	Иностранный язык	1.2
ОУДп.03	Математика: алгебра и начало математического анализа; геометрия	1.3
ОУДб.04	История	1.4
ОУДб.05	Физическая культура	1.5
ОУДб.06	Основы безопасности жизнедеятельности	1.6
ОУДп.07	Информатика	1.7
ОУДп.08	Физика	1.8
ОУДб.09	Химия	1.9
ОУДб.10	Обществознание (включая экономику и право)	1.10
ОУДб.11	Биология	1.11
ОУДб.12	География	1.12
ОУДб.13	Экология	1.13
УД.14	Кубановедение	1.14
УД.15	Основы бюджетной грамотности	1.15
УД.16	Основы предпринимательской деятельности	1.16
УД.17	Этика и психология профессиональной деятельности	1.17
<b>ОП.00 Общепрофессиональный цикл</b>		<b>2</b>
ОП.01	Основы инженерной графики	2.1
ОП.02	Основы автоматизированного производства	2.2
ОП.03	Основы электротехники	2.3
ОП.04	Основы материаловедения	2.4
ОП.05	Допуски и технические измерения	2.5
ОП.06	Основы экономики	2.6
ОП.07	Безопасность жизнедеятельности	2.7
<b>П.00 Профессиональный цикл</b>		<b>3</b>
<b>ПМ.00 Профессиональные модули</b>		
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы	3.1
ПМ.02	Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях	3.2
ПМ.03	Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление	3.3
ПМ.04	Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений	3.4
УП.00	Учебная практика	3.5
ПП.00	Производственная практика	3.6
ФК.00	Физическая культура	4
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация	5

Программы, перечисленные в перечне, размещены в приложениях.

## **6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

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

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся и осуществляется в двух направлениях: оценка уровня освоения дисциплин, оценка компетенций обучающихся в соответствии с Приказом Министерства образования и науки РФ от 14 июня 2013 года № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», Положением ГБПОУ КК КПТ «О государственной итоговой аттестации», утверждённым 31.08.2015 г. протоколом №1, Положением ГБПОУ КК КПТ «О текущем контроле знаний и промежуточной аттестации обучающихся», утверждённым 31.08.2015 г. протоколом №1.

Система текущего и промежуточного контроля качества обучения обучающихся предусматривает решение следующих задач:

- обеспечение целостного и полного усвоения обучающимися содержания образовательных программ среднего профессионального образования;
- широкое использование современных контрольно-оценочных технологий;
- организацию самостоятельной работы студентов с учетом их индивидуальных способностей;
- поддержание постоянной обратной связи и принятие оптимальных решений в управлении качеством обучения обучающихся на уровне преподавателя, методического объединения, отделения и техникума.

Текущий контроль знаний оценивает результаты учебной деятельности в течение семестра по дисциплинам, профессиональным модулям.

Целью текущего контроля является повышение качества учебного процесса путём систематизации контроля знаний учащихся и студентов на протяжении всего семестра. Текущий контроль успеваемости

предусматривает систематический мониторинг качества получаемых знаний и практических навыков по всем дисциплинам и профессиональным модулям учебного плана, а также самостоятельной работы студентов над изучаемой дисциплиной.

Текущий контроль знаний (успеваемости) проводится преподавателем на любом из видов учебных занятий. Методы текущего контроля выбираются преподавателем исходя из специфики учебной дисциплины. Преподаватель обеспечивает разработку и формирование блока заданий, используемых для проведения текущего контроля качества обучения. Текущий контроль может включать опрос, выполнение заданий, контрольных работ, тестов и другие формы проверки уровня подготовки

Контроль по выполненным лабораторным и практическим работам проводится в форме формализованного наблюдения и оценки результатов выполнения работ и оценки отчетов по ним.

При оценке практических работ (на практических занятиях и на практике) учитываются все элементы действий обучаемого, составляющие результат (соблюдение техники безопасности, пользование инструментом и принадлежностями, показатели качества работы, соблюдение алгоритма и регламента действий и др.), что позволяет однозначно оценить умение.

Данные текущего контроля должны использоваться учебной частью, методическими объединениями и преподавателями для обеспечения эффективной учебной работы студентов, своевременного выявления отстающих и оказания им содействия в изучении учебного материала, совершенствования методики преподавания учебных дисциплин.

Текущая и промежуточная аттестации оценивает результаты учебной деятельности обучающихся за семестр. Промежуточная аттестация обеспечивает оперативное управление учебной деятельностью студента и ее корректировку, и проводится с целью определения:

- соответствия уровня и качества подготовки специалиста Федеральному государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования в части требований к результатам освоения основной образовательной программы полноты и прочности теоретических знаний по дисциплине;

- сформированности умений применять полученные теоретические знания при решении практических задач и выполнении лабораторных работ;

- наличие умений самостоятельной работы с учебной литературой.

Формы, порядок и периодичность промежуточной аттестации утверждены рабочим учебным планом (зачет, дифференцированный зачет,

экзамен, экзамен квалификационный) и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Верхний предел числа экзаменов, проводимых в учебном году, установленный Федеральным государственным образовательным стандартом – не более 8 экзаменов. Количество зачётов не более 10 в год, зачёт или дифференцированный зачёт по физической культуре в их число не входит.

Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины или профессионального модуля. Промежуточную аттестацию в форме экзамена проводится в день, освобожденный от других форм учебной нагрузки.

Если два экзамена запланированы в рамках одной календарной недели без учебных занятий между ними, для подготовки ко второму экзамену, в т. ч. для проведения консультаций, предусматривается не менее 2 дней.

Экзамен квалификационный проводится по профессиональным модулям по завершению изучения междисциплинарных курсов и прохождению всех видов практики, предусмотренных в модуле. Экзамены могут проводиться рассредоточено и концентрированно. Экзамен оценивается: "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно".

Промежуточная аттестация в условиях реализации модульно-компетентностного подхода проводится непосредственно после завершения освоения программ междисциплинарных курсов и прохождения учебной и производственной практики в составе МДК.

Предметом оценивания на промежуточной аттестации являются знания, умения, компетенции обучающихся техникума. Промежуточная аттестация обучающихся проводится по предметам и в сроки, предусмотренные учебными планами техникума. При проведении комплексного экзамена или дифференцированного зачета ведомость заполняется по каждой дисциплине, междисциплинарному курсу, учебной и производственной практикам.

Текущая аттестации проводится, когда экзамен, комплексный экзамен, зачет, дифференцированные зачёты, курсовой проект не предусмотрены учебным планом. В этом случае, по дисциплине или междисциплинарному курсу, по учебной или производственной практике по текущим оценкам выставляется итоговая оценка за семестр.

Учет учебных достижений обучающихся проводить при помощи различных форм текущего контроля. Для оценки результатов освоения ОПОП используются накопительные и рейтинговые системы оценивания.

Для оценивания уровня усвоения компетенции используются следующие формы контроля: индивидуальный опрос, тестирование,

письменный опрос, контрольная работа, защита проекта, программированный фронтальный опрос, устный опрос с элементами деловой игры (проведение измерений, разработка технической документации, настройка прибора), создание производственных ситуаций (постановка эксперимента, решение профессиональных технических, диагностических, экономических и т.д. задач).

Оценка текущего контроля знаний студентов осуществляется преподавателем по пятибалльной системе отметками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» с обязательным выставлением их в журнал учета занятий.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица).

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	Вербальный аналог
90 - 100	5	отлично
70 - 90	4	хорошо
50 - 70	3	удовлетворительно
менее 50	2	неудовлетворительно

Недифференцированные зачёты оцениваются отметками «зачтено», «не зачтено».

При выборе дисциплин для комплексного экзамена по двум или нескольким дисциплинам, обязательно, учреждение руководствуется наличием между ними межпредметных связей. Зачет по отдельной дисциплине предусматривается в соответствии с рабочим учебным планом. Промежуточная аттестация в форме зачета или дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей учебной дисциплины или профессионального модуля. Зачёт должен быть выставлен на заключительном занятии.

Для текущего и промежуточного контроля успеваемости создаются фонды оценочных средств (ФОС). ФОС включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Этот фонд включает: контрольные вопросы и типовые задания для практических занятий, лабораторных и контрольных работ, зачетов и экзаменов, тесты и компьютерные тестирующие программы, тематику

курсовых работ проектов, рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить степень сформированности компетенций обучающихся.

## 6.2. Требования к выпускным квалификационным работам

Государственная итоговая аттестация выпускников при реализации основной образовательной программы по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) проводится в форме выпускной квалификационной работы в виде выполнения практической квалификационной работы и защиты письменной экзаменационной работы. Присваивается квалификация электрогазосварщик 4 разряда.

Обязательные требования — соответствие тематики выпускной квалифицированной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС.

Объем времени на подготовку и защиту выпускной квалификационной работы установлен ФГОС и рабочим учебным планом по профессии.

Требования к содержанию и структуре выпускной квалификационной работы определяются Программой государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы).

Выпускная квалификационная работа подлежит обязательному рецензированию.

Выполненная выпускная практическая квалификационная работа оценивается государственной аттестационной комиссией в баллах: отлично (5); хорошо (4); удовлетворительно (3); неудовлетворительно (2). В критерии оценки уровня подготовленности выпускника входят освоенные им в результате обучения общие и профессиональные компетенции по профессиональному модулю:

Критерии оценки дипломного проекта	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
<ul style="list-style-type: none"> <li>– тема раскрыта полностью в соответствии с заданием;</li> <li>– доклад выпускника изложен в логической последовательности;</li> <li>– речь технически грамотная;</li> <li>– письменная экзаменационная работа оформлена в</li> </ul>	5	отлично



соответствие с требованиями стандартов; – ответы на вопросы членов экзаменационной комиссии четкие, краткие, правильные.		
– тема раскрыта; – доклад выпускника характеризуется связанностью; – имеются небольшие неточности в оформлении письменной экзаменационной работы; – ответы на вопросы членов экзаменационной комиссии правильные, но технически не грамотные.	4	хорошо
– тема раскрыта недостаточно точно, полно; – в докладе выпускника нет четкости, последовательности изложения мысли	3	удовлетворительно
– обнаружено значительное непонимание темы; – основная мысль не выражена; – в ответе учащегося нет смыслового единства, связанности, материал излагается бессистемно.	2	неудовлетворительно

Для подготовки студентов к государственной итоговой аттестации используются учебные аудитории и мастерские:

– кабинет специальных дисциплин, оснащенный методическими указаниями по выполнению дипломного проекта; информационной и справочной литературой для выполнения разделов дипломного проекта; оборудованием для выполнения чертежей, рисунков и эскизов;

– кабинет информатики и документационного обеспечения управления, оснащенный современным оборудованием с программным содержанием, обеспечивающим качественное выполнение разделов дипломной работы

– мастерские для подготовки облицовщика-плиточника, для подготовки штукатура, оснащенные необходимым оборудованием и материалами.

### **6.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников.**

Форма государственной итоговой аттестации, порядок проведения такой аттестации определяются Положением ГБПОУ КК КПТ «О государственной итоговой аттестации», утвержденным 31.08.2015 г. протоколом №1, которая составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по, устава техникума, приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования», приказа Минобрнауки РФ от 16 августа 2013г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

Государственная итоговая аттестация проводится по завершению курса обучения, имеющего профессиональную завершенность. Государственная

итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы, которая состоит из выпускной практической квалификационной работы и выпускной письменной экзаменационной работы.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности, и в полном объеме выполнившие учебный план. Необходимым условием является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении им теоретического материала и прохождения учебной и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения преддипломной практики.

Форма и условия проведения аттестационных испытаний доводятся до сведения обучающихся, но позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы осуществляется государственной аттестационной комиссией по результатам выпускной практической квалификационной работы, промежуточных аттестационных испытаний и на основании документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций.

Государственная экзаменационная комиссия является единой для всех форм обучения. Расписание проведения государственной итоговой аттестации выпускников утверждается директором техникума и доводится до сведения студентов не позднее, чем за две недели до начала работы государственной экзаменационной комиссии. Допуск студента к государственной итоговой аттестации объявляется приказом по техникуму.

Решение государственной экзаменационной комиссии принимается на закрытом заседании простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании при обязательном присутствии председателя комиссии и его заместителя (при равном числе голосов голос председателя является решающим), в соответствии с приказом Минобрнауки РФ от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

Заседания государственной экзаменационной комиссии протоколируются. Протоколы подписываются председателем, всеми членами и секретарем комиссии.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя – его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве образовательной организации.

По результатам государственной аттестации выпускник, участвовавший в государственной итоговой аттестации, имеет право подать в апелляционную комиссию письменное апелляционное заявление о нарушении, по его мнению, установленного порядка проведения государственной итоговой аттестации и (или) несогласии с ее результатами.

Лицам, успешно прошедшим государственную итоговую аттестацию, выдаются документы об образовании и о квалификации: диплом о среднем профессиональном образовании и свидетельства о профессиях рабочего, должности служащего.

Лицам, не прошедшим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из образовательной организации.

Обучающиеся, не прошедшие государственную итоговую аттестацию, или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, вправе пройти повторно не ранее чем через шесть месяцев государственную итоговую аттестацию, с правом восстановления в ГБПОУ КК КПТ на период времени, установленный техникумом.

Повторное прохождение ГИА для одного лица назначается не более двух раз.