

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Союз «Агентство развития
профессиональных сообществ и рабочих
кадров «Молодые профессионалы
(Ворлдскиллс Россия)»

Директор ГАПОУ БТЭиР имен Героя
Советского Союза М.А.Афанасьева



С. М. Кравченко

2020 г.

**Основная программа профессионального обучения
по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся
покрытым электродом»
(профессиональная переподготовка)
с учетом стандарта Ворлдскиллс
по компетенции «Сварочные технологии»**

г. Брянск, 2020 год

**Основная программа профессионального обучения
по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом»
(профессиональная переподготовка)
с учетом стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии»**

1. Цель реализации программы

Программа переподготовки по профессиям рабочих, должностям служащих направлена на обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях получения новой профессии рабочего или новой должности служащего с учетом потребностей производства, вида профессиональной деятельности, с учетом спецификации стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии».

2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения

2.1. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации

Программа разработана в соответствии с:

- спецификацией стандартов Ворлдскиллс по компетенции 10 WSI «Сварочные технологии» (WorldSkillsStandardsSpecifications) от 2020 г. (секции 1 Организация работы и охрана труда, 2 Технологии подготовки и сборки, 3 Сварочные материалы 4Технология MMAW (111), 8Завершение, обеспечение качества и испытания.)

- профессиональным стандартом «Сварщик», утвержден приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н, (трудовые функции А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки, А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций);

- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Минздрава России.

Присваиваемый квалификационный разряд (категория): не предусмотрено.

2.2. Требования к результатам освоения программы

В результате освоения программы профессионального обучения у слушателя должны быть сформированы компетенции, в соответствии с разделом 2.1. программы.

В результате освоения программы слушатель должен

знать:

- стандарты и законодательство, связанные с охраной труда, техникой безопасности, защитой и гигиеной в сварочной отрасли;
- ассортимент, применение и обслуживание средств индивидуальной защиты, применяемых в отрасли в любых заданных обстоятельствах;
- выбор и использование средств защиты, связанных со специфическими или опасными задачами;
- терминологию и данные по безопасности, предоставленные производителями;
- требования и последствия сварочного производства для окружающей среды и устойчивого развития;

- основные математические операции и преобразование величин;
- геометрические принципы, технологии и расчеты;
- как интерпретировать сборочные или рабочие чертежи и сварочные обозначения;
- изображение чертежей ISO A и (или) E (американских и европейских);
- технические термины и обозначения, используемые в чертежах и планах;
- классификацию и конкретное применение сварочных расходных материалов, в том числе:
 - кодировку и обозначение сварочных электродов,
 - диаметры и конкретное применение сварочного прутка,
 - выбор и подготовку сварочных электродов;
 - как загрязнение поверхности может повлиять на характеристики готового сварного шва;
- правильные настройки сварочного аппарата:
 - полярность при сварке,
 - положение при сварке,
 - материал,
 - толщина материала,
 - присадочный металл и скорость подачи;
- любую точную настройку, требующуюся аппаратному обеспечению,
- методы подготовки кромок в соответствии с профилем шва, прочностью и материалом;
- методы контроля деформаций в стали;
- механические и физические свойства:
 - углеродистой стали,
 - соответствие технологии сварки используемому материалу,
 - процесс выбора сварочных расходных материалов,
 - правильное хранение и обработка сварочных расходных материалов,
 - воздействие сварки на структуру материала;
- сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;
- методы эффективного пуска/остановки;
- техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва;
- техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.
- международные спецификации для контроля качества сварного шва;
- конкретную терминологию, используемую в сварочной отрасли;
- несплошности/дефекты, которые могут возникнуть в процессе сварки;
- важность чистоты сварочного металла для качества сварки;
- перечень разрушающих и неразрушающих испытаний;
- пробные образцы для сертификации сварщика в соответствии с международными стандартами;

уметь:

- обеспечить безопасность труда в отношении самого себя и окружающих;
- выбирать, носить и обслуживать СИЗ в соответствии с требованиями;
- распознавать опасные ситуации и принимать надлежащие меры в отношении собственной безопасности и безопасности иных лиц;
- следовать правильным производственным процессам при работе в опасной среде;
- обнаруживать и идентифицировать габаритные размеры и сварочные обозначения;

- следовать инструкциям, приведенным в паспорте безопасности материалов производителя;
- поддерживать чистоту на рабочем месте;
- выполнять работу в согласованные сроки;
- выполнять необходимые соединения для конкретных сварочных процедур.
- настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителя, включая (среди прочего):
 - полярность при сварке,
 - силу тока в амперах при сварке,
 - сварочное напряжение,
 - скорость подачи прутка,
 - скорость перемещения,
 - угол перемещения/электрода,
 - режим переноса металла;
- подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей;
- выбирать и эксплуатировать соответствующие средства контроля для минимизации и коррекции деформаций;
- выполнять необходимые процедуры для контроля подачи тепла.
- использовать материалы с учетом их механических и физических свойств;
- правильно хранить расходные материалы с учетом типа, назначения и соображений безопасности;
- выбирать и подготавливать материалы с учетом ведомости материалов на чертеже;
- выбирать методы, используемые при защите зоны сварки от загрязнения;
- выбирать газы, используемые для защиты и продувки;
- выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями;
- интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям;
- выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе. Выполнять односторонние сварные швы с полным проплавлением корня шва;
- выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах;
- осуществлять пуск/остановку;
- выполнять швы, соответствующие спецификациям чертежей и законодательным требованиям;
- распознавать дефекты сварных швов и принимать соответствующие меры по их исправлению;
- использовать правильные технологии, чтобы обеспечить чистоту сварочного металла;
- зачищать швы при помощи проволочных щеток, скребков, зубила и т.д.;
- сверять выполненные работы с требованиями чертежей, чтобы, по мере необходимости, отразить точность, перпендикулярность и плоскостность;
- выполнять базовые неразрушающие испытания и знать более совершенные методы испытаний.

3. Содержание программы

Категория слушателей: лица, находящиеся под риском увольнения, выпускники образовательных организаций, граждане, ищущие работу, уже имеющие свидетельство о профессии рабочего/должности служащего.

Трудоемкость обучения: 144 академических часа.

Форма обучения: очная

3.1 Учебный план

№	Наименование модулей	Всего, час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	Практические и лабораторные занятия	промежуточный и итоговый контроль	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Раздел 1. Теоретическое обучение	21	16		5	
1.1	Модуль 1. Современные технологии в области сварки	6	4		2	Зачет
1.2	Модуль 2. Стандарты Ворлдскиллс и спецификация стандартов Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии». Разделы спецификации 1,2,3,4,8	11	9		2	Зачет
1.3	Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	4	3		1	Зачет
2.	Раздел 2. Профессиональный курс	117	19	96	2	
2.1	Модуль 1 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	117	19	96	2	Зачет
3.	Квалификационный экзамен: - проверка теоретических знаний; - практическая квалификационная работа (демонстрационный экзамен)	6			6	Тест ДЭ КОД 1.1 ¹
	ИТОГО:	144	35	96	13	

3.2 Учебно-тематический план

№	Наименование модулей	Всего, час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	Практические и лабораторные занятия	Промежуточный и итоговый контроль	
1	2	3	4	5	1	2
1	Раздел 1. Теоретическое обучение	21	16		5	
1.1	Модуль 1. Современные	6	4		2	

¹Демонстрационный экзамен по компетенции

	<i>технологии в профессиональной сфере</i>					
1.1 .1	Современные профессиональные Технологии в области сварки	6	4			
1.1 .2	Промежуточный контроль				2	<i>Зачет</i>
1.2	Модуль 2. Стандарты Ворлдскиллс и спецификация стандартов Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии». Разделы спецификации 1,2,3,4,8.	11	9		2	
1.2 .1	Актуальное техническое описание по компетенции. Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции	3	3			
1.2 .2	Методы оценки. Визуально измерительный контроль.	6	6			
1.2 .3	Промежуточный контроль	2			2	<i>Зачет</i>
1.3	Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности	4	3		1	
1.3 .1	Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.	3	3			
1.3 .2	Промежуточный контроль	1			1	<i>Зачет</i>
2.	Раздел 2. Профессиональный курс					
2.1	Модуль 1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	117	19	96		
2.1 .1	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.	6	6			
2.1 .2	Технология подготовительно-сварочных работ.	27	3	24		
2.1 .3	Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.	82	10	72		

2.1 .4	Промежуточный контроль	2			2	Зачет
3	Квалификационный экзамен	6				
3.1	Проверка теоретических знаний: тестирование				2	Тест
3.2	Практическая квалификационная работа: демонстрационный экзамен по компетенции КОД 1.1.				4	ДЭ
	ИТОГО:	144	35	96	13	

3.3 Учебная программа

Раздел 1. Теоретическое обучение

Модуль 1. Современные технологии в профессиональной сфере

Тема 1.1. Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность.

Лекция. Самое совершенное, универсальное сварочное оборудование на рынке. Интеллектуальное оборудование, обеспечивающее очень точный контроль сварочной дуги, высочайшую производительность сварки (токи до 600 А) и возможность подключения к программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye.

WeldEye – система, позволяющая максимально снизить риски, связанные с нарушением технологии на производстве, контролируя все этапы выполнения сварочных работ, начиная от разработки технологических карт до сбора отчетной документации по конструкциям и отдельным сварочным швам. Система позволяет получить через интернет оперативный доступ ко всей производственной информации и контролировать процесс сварочных работ.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по теме «Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность».

Модуль 2. Стандарты Ворлдскиллс и спецификация стандартов Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии». Разделы спецификации 1,2,3,4,8.

Тема 1.2.1 Актуальное техническое описание по компетенции «Сварочные технологии». Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии».

Лекция: Техническое описание компетенции «Сварочные технологии». Основные понятия, разделы.

Лекция: Основные требования, предъявляемые к уровню профессионализма работ по компетенции «Сварочные технологии». Разделы WSSS 1,2,3,4,8.

Тема 1.2.2 Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.

Лекция: Методы проведения оценки: ВИК, Разрушающий и неразрушающий контроль.

Лекция: Технология визуально-измерительного контроля при помощи УШС 1, УШС 2, УШС 3. Применение шаблона Ушерова-Маршака и шаблона Красовского.

Разрушающий контроль: испытания тавровых соединений на излом, определение внутренних дефектов сварного шва (пористость, несплавления).

Неразрушающий контроль: Рентгенографический контроль, ультразвуковая диагностика, гидравлические и пневматические испытания.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по темам: Актуальное техническое описание по компетенции «Сварочные технологии». Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии». Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.

Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности.

Тема 1.3.1: Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.

Лекция: Общие требования охраны труда и техники безопасности при проведении сварочных работ. Требования к оснащению рабочих мест. Использование средств индивидуальной защиты при проведении работ. Электробезопасность и пожаробезопасность, первая медицинская помощь пострадавшим при электротравмах. Требования охраны труда перед началом, во время и по окончании работ, при возникновении внештатных и/или аварийных ситуаций.

Требования промышленной безопасности труда при выполнении сварочных работ.

Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах.

Требования к руководству и работнику, выполняющему сварочные работы. Требования к обучению и проверке знаний по безопасным методам, приемам и охране труда, электробезопасности, пожарно-техническому минимуму.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по теме «Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве».

Раздел 2. Профессиональный курс

Модуль 1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Тема 2.1.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Лекция: Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов.

Лекция: Материалы, применяемые для сварочных работ. Стали и их сплавы. Понятие свариваемости.

Лекция: Электроды, типы, виды, назначение.

Тема 2.1.2. Технология подготовительно-сварочных работ.

Лекция: Заготовительные операции для сварочных работ, их классификация. Разметка, наметка и их виды. Правка, гибка, рубка, резка, опиливание металлов.

Лекция: Слесарные инструменты и приспособления. Оборудование для заготовительных операций.

Лекция: Технология выполнения слесарных работ. Чтение чертежей сварных конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Требования к организации рабочего места и расположению инструментов на верстаке.

Практическое занятие: Отработка практических навыков при работе со слесарным и мерительным инструментом.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: разметка, наметка, правка, гибка.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: рубка, термическая и механическая резка металлов.

Тема 2.1.3 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

Лекция: Теоретические основы дуговой сварки металлов и сплавов. Строение сварочной дуги.

Лекция: Металлургические процессы при сварке плавлением. Влияние рода и полярности тока на технологические особенности свариваемости.

Лекция: Источники питания сварочной дуги. Способы возбуждения сварочной дуги.

Положение электрода при сварке. Техника движения электрода при ручной дуговой сварке.

Лекция: Видь сварных соединений и их пространственных положений. Настройка сварочного оборудования, подбор режимов сварки.

Лекция: Технология сборочных работ. Виды сборочных операций.

Технология сварочных работ. Последовательность наложения сварных швов при сварке различных типов конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ. Требования к организации рабочего места

на сварочном посту. Настройка режимов сварочного аппарата. Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем положении. Выполнение сварных соединений в нижнем положении 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем и горизонтальном положениях. Выполнение сварных соединений в нижнем и горизонтальном положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в горизонтальном и вертикальном положениях. Выполнение сварных соединений в горизонтальном и вертикальном положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в вертикальном и потолочном положениях. Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций в различных пространственных положениях 111 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 8 до 16 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3. Выполнение разрушающих испытаний тавровых соединений с помощью гидравлического пресса. Проведения визуального контроля на наличие внутренних дефектов (несплавлений и пористости).

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по темам:

Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Технология подготовительно-сварочных работ.

Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

3.4 Календарный учебный график (порядок освоения модулей)

Период обучения (недели)	Наименование модуля
1 неделя	<p>Раздел 1. Теоретическое обучение.</p> <p>Модуль 1. Современные технологии в области сварки Модуль 2. Стандарты Ворлдскиллс и спецификация стандартов Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные Модуль 3. Требования охраны труда и техники безопасности технологии».</p> <p>Раздел 2. Профессиональный курс</p> <p>Модуль 1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Тема 2.1.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.</p> <p>Тема 2.1.2. Технология подготовительно-сварочных работ.</p>
2 неделя	<p>Раздел 2. Профессиональный курс</p> <p>Модуль 1. Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Тема 2.1.3 Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым</p>
3 неделя	

	электродом и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.
3 неделя	Итоговая аттестация

4. Организационно – педагогические условия реализации программы

4.1. Материально-технические условия реализации программы

Наименование помещения	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
1	2	3
Лаборатория технологий сварочных работ	Лекции, тестирование	Компьютер, мультимедийный проектор, экран, доска, флипчарт
Сварочный участок 1 Сварочный участок 2 Сварочный участок 3 Сварочный участок 4	Лабораторные и практические занятия, демонстрационный экзамен	<p>Источник питания с устройством подачи сварочной проволоки 135 GMAW, MAG, 136 FCAW: DC. (Сварог TECH MIG 350 (N258))</p> <p>Источник питания для процессов 111 SMAW, MMAW, 141 GTAW, TIG: AC/DC (Сварог ARC 250 (Z285) (TIG, MMA))</p> <p>Сварочная горелка для 135,136 процесса сварки</p> <p>Комплект для подающего устройства</p> <p>Комплект для подающего устройства</p> <p>Встроенная вентиляционная станция</p> <p>Баллон с защитной смесью К-18 40л. ГОСТ 949-73 (полный)</p> <p>Газовый редуктор с расходомером (Ar+CO2) Редуктор Ar/CO2 (аргон / углекислый газ)</p> <p>Углошлифовальная машина (под круг 125 мм) Мощность 900Вт</p> <p>Шланг (рукав) III - класса</p> <p>Диэлектрический коврик 1 группы 1000x1000x6мм</p> <p>Сварочная штора 2500x1800</p> <p>Сборочно-сварочный стол с крепежными элементами (для фиксации трубы в положения Н-L045 РС; РН и пластин в РА; РС; РF; РЕ положении) мин.</p> <p>обеспечивающие одинаковые условия работы для каждого участника.</p> <p>Тележка инструментальная</p> <p>Табурет подъемно-поворотный</p> <p>Огнетушитель углекислотный ОУ-5</p> <p>Молоток-шлакоотделитель</p> <p>Молоток слесарный 500гр.</p> <p>Зубило слесарное 200мм (стальное)</p> <p>Бокорезы</p> <p>УШС (универсальный шаблон сварщика) №1; 2; 3.</p> <p>Линейка металлическая до 300мм</p> <p>Угольник металлический</p> <p>Чертилка</p> <p>Штангенциркуль 250мм с глубиномером</p> <p>Клещи зажимные (4104250)</p>

		<p>Магнитные угольники 100x100 Стальная щетка Контактные наконечники 1.0мм Контактные наконечники 1.2мм Сопло стандартное, изолированное Сварочные электроды 2,5 мм (5кг) Сварочные электроды 3,0 мм(5кг) Сварочные электроды 4,0 мм(5кг) Сварочная проволока Св-08Г2С 1.0мм 5 кг Проволока порошковая ОК ПРО 71 1.2 Жидкость против брызг (для горелок) Ветошь (на одного участника 200x200мм) Пластина стальная фрезерованная 10мм Тренировочная стальная пластина 10мм Пластина стальная (1) 10мм Пластина стальная (2) 10мм Труба стальная Ø 114x8x75мм . Соединение С17 со скосом кромок 30° Труба тренировочная Ø 114x8x50мм . Соединение С17 со скосом кромок 30° Диск абразивный отрезной для УШМ (125 мм) 1 мм по стали Диск абразивный отрезной для УШМ (125 мм) 2 мм по стали Диск абразивный шлифовальный для УШМ (125 мм х 6) по стали Лепестковый шлифовальный диск 125мм Тарелкообразная стальная щетка для УШМ 125мм Набор для визуально-измерительного контроля (Линейка металлическая, Угольник поверочный 90мм, Штангенциркуль 250 мм с глубиномером, УШС – 1,2,3, Шаблон Ушерова-Маршака, Маркер (3 цвета - белый, черный красный), фонарик светодиодный, лупа х3, лупа х5 Пресс гидравлический (30т) Комплект отверток (по размеру крепежных элементов оборудования) Печь для прокали электродов на 40 кг ЭПСР -20/400 с реле времени Электрический настольный заточной станок Комплект шестигранных ключей (по размеру крепежных элементов оборудования) Плоскогубцы Газовый ключ (по размеру труб и конструкций) Изоляционная лента Индивидуальный источник освещения(в зону ОТК)</p>
--	--	---

4.2. Учебно-методическое обеспечение программы

- техническое описание компетенции;
- комплект оценочной документации по компетенции;
- печатные раздаточные материалы для слушателей;
- учебные пособия, изданных по отдельным разделам программы;
- профильная литература;

- отраслевые и другие нормативные документы;
- электронные ресурсы и т.д.
- Официальный сайт оператора международного некоммерческого движения WorldSkillsInternational - Союз «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» (электронный ресурс) режим доступа: <https://worldskills.ru>;
- Единая система актуальных требований Ворлдскиллс (электронный ресурс) режим доступа: <https://esat.worldskills.ru>.

4.3. Кадровые условия реализации программы

Количество ППС (физических лиц), привлеченных для реализации программы 2 чел.

Из них:

- Экспертов с правом проведения чемпионата по стандартам Ворлдскиллс по соответствующей компетенции 1 чел.
- Экспертов с правом оценки демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс 1 чел.

Данные ППС, привлеченных для реализации программы

№ п/п	ФИО	Статус в экспертном сообществе Ворлдскиллс с указанием компетенции	Должность, наименование организации
1.	Коротченко Андрей Олегович	Эксперт, с правом проведения чемпионата по стандартам Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии»	Мастер производственного обучения ГАПОУ БТЭиР
2.	Кузнецова Валентина Ильинична	Эксперт, с правом оценки демонстрационного экзамена по стандартам Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии»	Мастер производственного обучения ГАПОУ БТЭиР

5. Оценка качества освоения программы

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей программы и проводится в виде зачетов и (или) экзаменов. По результатам любого из видов итоговых или промежуточных испытаний, выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено») или четырех балльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу (в форме демонстрационного экзамена) и проверку теоретических знаний (тестирование).

Для итоговой аттестации используется КОД № 1.1. по компетенции «Сварочные технологии», размещенный в соответствующем разделе на электронном ресурсе esat.worldskills.ru

6. Составители программы

Дюкова Светлана Вячеславовна, мастер производственного обучения ГБПОУ МО «Колледж «Космона», заместитель международного эксперта, менеджер компетенции «Сварочные технологии», сертифицированный эксперт по компетенции «Сварочные технологии».

Гранкина Ирина Анатольевна, заместитель директора Академии Ворлдскиллс Россия по практической подготовке, Союз «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)».