**Министерство образования и молодёжной политики Свердловской области**

**Филиал ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум»**

**г. Волчанск**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение 1к ПрограммеГосударственной итоговой аттестации выпускников филиалапо профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)(очная форма) |

**Фонд оценочных средств**

**для государственной итоговой аттестации**

**по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

**15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»**

Волчанск

2024

Фонд оценочных средств (далее ФОС) предназначен для организации и проведения государственной итоговой аттестации выпускников по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)».

ФОС отражает уровень освоения студентами профессиональных и общих компетенций по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Авторы:

А.А. Григорева - преподаватель дисциплин профессионального цикла.

# НОРМАТИВНЫЕ ОСНОВАНИЯ

* Федеральный закон Российской Федерации от 29.12.2012 года № 273 «Об образовании в Российской Федерации» с изменениями;
* Закон Свердловской области от 15.06.2013 г. № 78-ОЗ «Об образовании в Свердловской области»;
* Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования (утв. приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 08 ноября 2022 г. № 800) с изменениями на 24 апреля 2024 года.
* Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования выпускников Карпинского машиностроительного техникума (рассмотрен на заседании педагогического совета 3 ноября 2024 года протокол № 18, утверждён приказом директора техникума от 6 ноября 2024 года №281);
* Календарный учебный график на 2024-2025 учебный год, утвержденный приказом директора ГАПОУ СО «Карпинский машиностроительный техникум» от 30.08.24г № 189.
* Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 15 ноября 2023 г. № 863.
* Профессиональный стандарт Сварщик 40.002 (утв. Приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «28» ноября 2013г. № 701н)
* Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования (программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих) по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»
* Программа Государственной итоговой аттестации выпускников ГАПОУ СО Карпинский машиностроительный техникум» в 2024-2025 учебном году по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», утверждённая приказом № 281 от 6.11. 2024 года.

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Государственная итоговая аттестация представляет собой форму оценки степени и уровня освоения обучающимися образовательной программы[1](#_bookmark0).

Государственная итоговая аттестация проводится на основе принципов объективности и независимости оценки качества подготовки обучающихся[2](#_bookmark1). Государственная итоговая аттестация, завершающая освоение основных образовательных программ основных профессиональных образовательных программ, является обязательной и проводится в порядке и в форме, которые установлены образовательной организацией, если иное не установлено Федеральным закон «Об образовании в Российской Федерации»[3](#_bookmark2).

Государственная итоговая аттестация проводится на завершающем этапе освоение основных образовательных программ. Государственная итоговая аттестация проводится государственными экзаменационными комиссиями в целях определения соответствия результатов освоения обучающимися основных образовательных программ соответствующим требованиям федерального государственного образовательного стандарта[4](#_bookmark3) (далее ФГОС СПО).

В соответствии с требованиями ФГОС СПО техникум, для оценки степени и уровня освоения обучающимся образовательных программ СПО, обеспечивает процедуру проведения государственной итоговой аттестации (далее - ГИА). Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена (далее - ДЭ).

 ДЭ по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) выполняется в соответствии с Порядком проведения государственной итоговой аттестации в 2024-2025 учебном году и включает в себя:

- демонстрационный экзамен.

Данный вид испытаний позволяет наиболее полно проверить формирование у выпускников профессиональных компетенций, готовность выпускника к выполнению видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО.

*Государственная итоговая аттестация в виде демонстрационного экзамена*

 Демонстрационный экзамен выполняется по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки). Квалификация - Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

1 Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации", статья 59.Итоговая аттестация, пункт 1

2 Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации", статья 59.Итоговая аттестация, пункт 2

3 Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации", статья 59.Итоговая аттестация, пункт 3

4 Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации", статья 59.Итоговая аттестация, пункт 4

Уровень демонстрационного экзамена – профильный.

В ходе демонстрационного экзамена студент выполняет 1 модуль. Задания в модуле выполняются строго по порядку, начиная с первого.

Оценочные материалы для проведения демонстрационного экзамена определены Комплектом оценочной документации КОД 15.01.05-7-2025, размещенным на сайте оператора демонстрационного экзамена профильного уровня - ФГБОУ ДПО ИРПО.

 Оценка происходит по окончанию времени отведенного на выполнение модуля.

При выполнении демонстрационного экзамена выпускник демонстрирует уровень готовности самостоятельно решать конкретные профессиональные задачи по работе с организацией труда и рабочего места, планировании и определении приоритета при выполнении работ.

*Примерный перечень заданий демонстрационного экзамена:*

 Модуль1: Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

 Задание: выполнить подготовку деталей к сварке и сборку двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264- 80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Модуль 2: ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Задание: выполнить сварку собранных контрольных сварных соединений: тавровое Т1 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин углеродистой стали 10х200 и стыковое С17 по требованиям ГОСТ 16037-80 из труб диаметром 114х8 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Модуль3: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Задание: Выполнить подготовку деталей, сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений: Тавровое Т1 и стыковое С2 по требованиям ГОСТ 5264-80 из пластин легированной стали 3х150 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

 С целью повышения качества образовательного процесса, выявления уровня удовлетворенности полученными результатами, оценки качества преподавания и ГИА по завершении ГИА в техникуме проводится анкетирование выпускников.

**3. ПАСПОРТ ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

* 1. **Результаты освоения ОПОП по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**
		1. **Виды профессиональной деятельности**

Обязательным условием допуска к государственной итоговой аттестации является освоение всех видов профессиональной деятельности соответствующих профессиональным модулям:

ВПД 1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

ВПД 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

ВПД 3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

ВПД 4. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

ВПД 5. Газовая сварка (наплавка).

ВПД 6. Термитная сварка.

## Профессиональные и общие компетенции

В результате освоения программ профессиональных модулей у студентов должны быть сформированы следующие компетенции:

Таблица 1

**Профессиональные компетенции**

|  |  |
| --- | --- |
| Модуль | Профессиональные компетенции |
| ПМ.01Подготовительно-сварочные работыи контролькачества сварныхшвов после сварки | ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственнотехнологической документации по сварке. |
| ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей. |
| ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе | ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шваПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шваПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей |
| ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением | ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шваПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шваПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей |
| ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) | ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шваПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шваПК 5.3. Выполнять газовую наплавку |
| ПМ.06 Термитная сварка | ПК 6.1. Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки. ПК 6.2. Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита. ПК 6.3. Подготавливать детали к термитной сварке. ПК 6.4. Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. ПК 6.5. Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов. |
| ПМ 07 Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов | ПК 7.1. Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.ПК 7.2. Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева. ПК 7.3. Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева. ПК 7.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов. |

Таблица 2

**Общие компетенции**

|  |
| --- |
| ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам ОК2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности ОК3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие ОК4. Работать в коллективе и команде, эффективное взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами ОК5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста ОК6. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей ОК7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях ОК8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности ОК9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности ОК10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках ОК11. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. |

**3.1.3 Перечень знаний, умений и навыков, проверяемый в рамках комплекта оценочной документации, при проведении демонстрационного экзамена**

*Таблица 3*

*Перечень умений, навыков, проверяемый, в рамках*

*комплекта оценочной документации, при проведении демонстрационного экзамена*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Вид деятельности/** Вид профессиональной деятельности  | **Перечень оцениваемых ОК/ПК**  | **Перечень оцениваемых умений, навыков (практического опыта)**  |
| Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки | ПК1.1 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций | *Умения:* * читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;
* пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций
* читать структурные, монтажные и принципиальные электрические схемы

*Навыки:* использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварногошва. |
| ПК 1.2. Использоватьконструкторскую,нормативно-техническуюи производственно-технологическуюдокументациюпо сварке | *Умения:* * пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций

*Навыки:* - |
| ПК 1.3 Проверятьоснащенность,работоспособность,исправность и осуществлять настройкуоборудования поста дляразличных способов сварки | *Умения:** проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки
* применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.

*Навыки:* эксплуатирования оборудования для сварки |
| ПК1.4 Подготавливатьи проверять сварочныематериалы дляразличных способовсварки | *Умения:* * использовать ручной и

 механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции(изделий, узлов, деталей) под сварку* выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный)

подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документациипо сварке* подготавливать сварочные материалы к сварке.

*Навыки:* * выполнения типовых

слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;* выполнения предварительного,

сопутствующего (межслойного)подогрева свариваемых кромок. |
| ПК 1.5. Выполнятьсборку и подготовкуэлементов конструкциипод сварку | *Умения:** использовать ручной и

механизированный инструментзачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;* использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
* выполнять предварительный,

сопутствующий (межслойный)подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документациипо сварке* применять сборочные

приспособления для сборкиэлементов конструкции (изделий,узлов, деталей) под сварку* зачищать швы после сваркию

*Навыки:** выполнения типовых слесарных

операций, применяемых приподготовке деталей перед сваркой;* выполнения сборки элементов

конструкции (изделий, узлов,деталей) под сварку с применениемсборочных приспособлений* выполнения сборки элементов

конструкции (изделий, узлов,деталей) под сварку на прихватках* использования измерительного

инструмента для контролягеометрических размеров сварного шва. |
| ПК 1.6. Проводитьконтроль подготовкии сборки элементовконструкциипод сварку | *Умения:** использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки

*Навыки:** использования измерительного инструмента для контроля

геометрических размеров сварного шва* определения причин дефектов

сварочных швов и соединений * предупреждения и устранения

различных видов дефектов в сварных швах. |
| ПК 1.7. Выполнять предварительный,сопутствующий(межслойный)подогрева металла | *Умения:** выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

*Навыки:** выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок
 |
| ПК 1.8. Зачищать иудалять поверхностныедефекты сварныхшвов после сварки | *Умения:** использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки

*Навыки:* выполнения зачистки швов послесварки. |
| ПК 1.9. Проводитьконтроль сварных соединений насоответствиегеометрическимразмерам | *Умения:** пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

*Навыки:** использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва.
 |
| Ручная дуговаясварка (наплавка, резка)плавящимсяпокрытым электродом | ПК 2.1. Выполнятьручную дуговуюсварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | *Умения:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
* настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
* выполнять сварку различны деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва

*Навыки:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся

покрытым электродом;* проверки работоспособности и исправности оборудования поста

ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;* проверки наличия заземления

сварочного поста ручной дуговойсварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;* подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой

сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* настройки оборудования ручной

дуговой сварки (наплавки, резки)плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки * выполнения ручной дуговой сварки (наплавки,

резки) плавящимся покрытым электродом различныхдеталей и конструкций;* выполнения дуговой резки.
 |
| ПК 2.2. Выполнять ручнуюдуговую сваркуразличных деталей из цветных металлов и сплавов во всехпространственныхположенияхсварного шва | *Умения:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
* настраивать сварочное оборудование

для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственны положениях

сварного шва.*Навыки:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся

покрытым электродом* проверки работоспособности и

исправности оборудования постаручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* проверки наличия заземления

сварочного поста ручной дуговойсварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* подготовки и проверки сварочных

материалов для ручной дуговойсварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* настройки оборудования ручной

дуговой сварки (наплавки, резки)плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки* выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных

деталей и конструкций;* выполнения дуговой резки.
 |
| ПК 2.3. Выполнятьручную дуговуюнаплавку покрытымиэлектродамиразличных деталей | *Умения:** проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки)

плавящимся покрытым электродом* настраивать сварочное оборудование

для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимсяпокрытым электродом* выполнять сварку различных деталей

и конструкций во всех пространственных положенияхсварного шва.*Навыки:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
* проверки работоспособности и

исправности оборудования постаручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* проверки наличия заземления

сварочного поста ручной дуговойсварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом* подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
* настройки оборудования ручной

дуговой сварки (наплавки, резки)плавящимся покрытым электродомдля выполнения сварки* выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных

деталей и конструкций;* выполнения дуговой резки.
 |
| ПК 2.4. Выполнятьдуговую резкуразличных деталей | *Умения:** владеть техникой дуговой резки металла.

*Навыки:** выполнения дуговой резки.

  |

Длительность выполнения экзаменационного задания при государственной итоговой аттестации в форме демонстрационного экзамена не более 3:00:00. Экзаменационные задания выполняются строго по порядку, начиная с первого. Оценка происходит по окончании времени отведенного на выполнение задания.

##  3.1.4 Перечень оцениваемых результатов обучения выпускников в соответствии ФГОС СПО по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

*Таблица 4*

|  |  |
| --- | --- |
| **Результат (профессиональные, общие компетенции)** | **Признаки проявления компетенций** |
| ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам | выбирает способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам и оценивает типичные и особенные требования работодателя к работнику (в соответствии с будущей профессией) |
| ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности  | Осуществляет поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности |
| ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие  | Планирует и реализовывает собственное профессиональное и личностное развитие |
| ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективное взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами | Работает в коллективе и команде, эффективно взаимодействует с коллегами, руководством, клиентами. |
| ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста |  Осуществляет устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста |
| ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей | Проявляет гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей |
| ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях | Содействует сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действует в чрезвычайных ситуациях. |
| ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности |  Занимается физкультурой и спортом, использует средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности; поддерживает необходимый уровень физической подготовленности. |
| OK 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности | Ориентируется в условиях смены технологий в профессиональной деятельности; адаптируется к меняющимся условиям профессиональной деятельностиприменяет информационные технологии в профессиональной деятельности; знает приемы и способы адаптации в профессиональной деятельности |
| ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках  |  Пользуется профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |
| ОК11. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. | Использует знания по финансовой грамотности, планирует предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере. |
| ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. | Читает чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. |
| ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.  | Использует конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.  |
| ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.  | Проверяет оснащенность, работоспособность, исправность и осуществляет настройку оборудования поста для различных способов сварки.  |
| ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.  | Подготавливает и проверяет сварочные материалы для различных способов сварки |
| ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.  | Выполняет сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. |
| ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. | Проводит контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. |
| ПК 1.7 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. | Выполняет предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. |
| ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. | Зачищает и удаляет поверхностные дефекты сварных швов после сварки. |
| ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственнотехнологической документации по сварке. | Проводит контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственнотехнологической документации по сварке. |
| ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.  | Выполняет ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.  |
| ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. | Выполняет ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. |
| ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей. | Выполняет дуговую резку различных деталей. |
| ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.  | Выполняет ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварка (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.  | Выполняет ручную дуговую сварка (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей. | Выполняет ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей. |
| ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. сварного шва | Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. сварного шва. |
| ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | Выполняет частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей. | Выполняет частично механизированную наплавку различных деталей. |
| ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. | Выполняет газовую сварку различных деталей из углеродистых и 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. | Выполняет газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку | Выполняет газовую наплавку |
| ПК 6.1. Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки. | Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки. |
| ПК 6.2. Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита.  | Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита. |
| ПК 6.3. Подготавливать детали к термитной сварке.  | Подготавливает детали к термитной сварке. |
| ПК 6.4. Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. | Выполняет термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. |
| ПК 6.5. Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов |  Выполняет термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов |
| ПК 7.1. Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева. | Подготавливает и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева. |
| ПК 7.2. Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева | Проверяет комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева |
| ПК 7.3. Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.  | Выполняет механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.  |
| ПК 7.4. Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов. | Выполняет сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов. |