


**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ**

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«АМВРОСИЕВСКИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЛИЦЕЙ»**

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по УПР


_____ Л.Г. Баглай
подпись

« 31 » августа 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ПТУ «АПЛ»



_____ Сысенко

31 августа 2021 г.

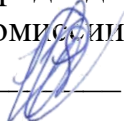
РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.02 «РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»**

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

Нормативный срок освоения ОПОП - 10 месяцев

г. Амвросиевка
2021 год

<p>Одобрена Методической комиссией по подготовке работников промышленности и сельского хозяйства протокол № 9 от «17» мая 2021 г.</p>	<p>Разработана на основе Государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии: 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))</p>
<p>Председатель методической комиссии  / Карпов С. А.</p>	<p>Заместителя директора по учебно- производственной работе _____ / Баглай Л. Г.</p>

Организация-разработчик:

Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Амвросиевский профессиональный лицей»

Разработчик:

1. Виноградов И. Н. - мастер производственного обучения ГПОУ
«Амвросиевский профессиональный лицей»

2. Лишофа А. В. – преподаватель общепрофессионального и
профессионального цикла ГПОУ «Амвросиевский профессиональный лицей»

Рецензенты:

Внутренний: Калмыкова И. С. – методист ГПОУ «Амвросиевский
профессиональный лицей»

Внешний: Овчинников Ю. В. – преподаватель первой категории ГПОУ
«Горезский горный техникум им. А.Ф.Засядько»

СОДЕРЖАНИЕ:

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4-6
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6-11
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	12-16
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	17-20
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВПД)	20-26

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики является частью программы профессионального модуля **ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.2. Цели и задачи учебной практики по профессиональному модулю - требования к результатам освоения профессионального модуля учебной практики.

Рабочая программа учебной практики направлена на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Цель обучения - дать обучающимся:

- теоретические знания в области технологии и техники ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки углеродистых, конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением в различных пространственных положениях шва.

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить вид деятельности: «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и соответствующие ему профессиональные компетенции:

- 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.

- ПК 2.5. – Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

- ОК 1 – Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

- ОК 2 – Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

- ОК 3 – Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

- ОК 4 – Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

- ОК 5 – Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

- ОК 6 – Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

1.3 Требования к результатам освоения учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

В результате изучения учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом обучающийся должен:

Иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none">- 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 дуговой сварки (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;
---------------------------------	---

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - выполнения дуговой резки.
Уметь:	<ul style="list-style-type: none"> - 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 пространственных положениях сварного шва; - владеть техникой дуговой резки металла;
Знать:	<ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; - сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; - основы дуговой резки; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

1.4 Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом – 144 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		144	
Раздел 1. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Содержание учебного материала</i>	12	
	Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6	2-3
	Выявление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Выбор параметров для сварки Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6	
Раздел 2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Содержание учебного материала</i>	42	
	<i>Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей</i>	6	2-3
	<i>Выполнение сборки деталей из цветных металлов и их сплавов</i>	6	
	<i>Выполнение сборки деталей с применением сборочных приспособлений</i>	6	
	<i>Выполнение сварки конструкции в нижнем положении</i>	6	
	<i>Выполнение сварки конструкции в горизонтальном положении</i>	6	
	<i>Выполнение сварки конструкции в вертикальном положении</i>	6	
<i>Выполнение сварки конструкции в потолочном положении</i>	6		

Раздел 3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Содержание учебного материала	30	
	<i>Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей на прихватках</i>	6	2-3
	<i>Выполнение наплавки деталей в нижнем положении</i>	6	
	<i>Выполнение наплавки деталей в вертикальном положении</i>	6	
	<i>Выполнение наплавки угловых соединений деталей в нижнем положении</i>	6	
	<i>Выполнение наплавки угловых соединений деталей в вертикальном положении</i>	6	
Раздел 4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Содержание учебного материала	18	
	<i>Выполнение ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей</i>	6	2-3
	<i>Выполнение ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов</i>	6	
	<i>Выполнение дуговой резки листового металла и различного профиля</i>	6	
Раздел 5. Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.	Содержание учебного материала	36	
	<i>Выполнение сварки кольцевых швов труб в нижнем положении</i>	6	
	<i>Выполнение сварки кольцевых швов труб в горизонтальном и в вертикальном положении</i>	6	
	<i>Выполнение сварки кольцевых швов труб под углом 45</i>	6	
	<i>Выполнение сварки труб неповоротным швом в горизонтальном и в вертикальном положении</i>	6	
	<i>Выполнение сварки замкнутых конструкций с ввариванием трубы</i>	6	
	<i>Выполнение сварки замкнутых конструкций работающих под давлением</i>	6	
Дифференцированный зачет		6	2-3

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.02

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Реализация программы профессионального модуля предполагает наличие мастерских:

слесарная,

сварочная для сварки металлов;

полигона:

сварочный.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- рабочее место мастера производственного обучения;
- рабочие места по количеству обучающихся;
- слесарные верстаки;
- сварочные посты;
- вытяжная вентиляция;
- место для хранения сварочных материалов и заготовок;
- средства противопожарной сигнализации и пожаротушения;

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- слесарные тиски;
- сварочные трансформаторы;
- сварочный полуавтомат;
- слесарный инструмент;
- электроинструмент
- индивидуальные средства защиты для проведения сварочных работ;

Оборудование полигона сварочного:

- столы металлические;
- стеллажи металлические;
- стеллаж для хранения металлических листов.

Комплекты учебно – наглядных пособий;

Инструкционно - технологические карты;

Наглядные пособия (плакаты, демонстрационные стенды, макеты);

Комплект образцов сварных соединений труб и пластин из углеродистой и легированной стали, цветных металлов и сплавов, в т.ч. с дефектами (не менее чем по три образца со стыковыми швами пластин и труб, сваренных в

различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно; не менее, чем по три образца со стыковыми и угловым швами пластин, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно);

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- вытяжная вентиляция;
- однопостовой источник питания сварочной дуги постоянного тока;
- источник питания сварочной дуги переменного тока или инверторный источник питания сварочной дуги переменного/постоянного тока с осциллятором;
- электродержатель;
- приспособления для сборки и сварки листов и труб в различных пространственных положениях;
- зажим заземления;
- угловая шлифовальная машина;
- сварочная маска;
- костюм сварщика, комбинированный;
- ботинки кожаные;
- наушники противошумные;
- защитные очки для шлифовки;
- молоток с металлической ручкой для удаления шлака;
- зубило слесарное;
- разметочный инструмент;
- напильники;
- щетка стальная проволочная ручная;
- линейка металлическая;
- угольник поверочный слесарный плоский.

3.2 Информационное обеспечение обучения

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

Основные источники:

1. В.В.Овчинников «Ручная дуговая сварка(наплавка,резка) плавящимся покрытым электродом». Москва. Издательский центр «Академия» 2018г.
- 2.В.Д. Александров, В.Б. Безрук, Б.А. Кудряшов, Л.П. Маслакова, Е.В.Маслова, М.В. Морщилов. Методическое пособие к практической работе «Ручная дуговая сварка» 2016г.

3.Электрическая дуговая сварка: уч.пособие для студ. НПО /В.С. Виноградов. – 6-е издание, стер.- М.: изд.центр «Академия», 2013.-208 с.

4.Сварка и резка материалов: учеб.пособие для нач.проф. образования / М.Д. Банов, Ю.В. Казаков, М.Г. Козулин и др.; под ред. Ю.В. Казакова. – 9-е изд.,стер.- М.: издательский центр «Академия», 2010. – 400 с.

Дополнительные источники:

5.Контроль качества сварных соединений: Практикум: учеб.пособие для СПО. / В.В. Овчинников. – М.: изд.центр «Академия», 2012.- 96 с.

6.Технология газовой сварки и резки металлов: рабочая тетрадь./ В.В. Овчинников. – 1-е изд. – М.: издательский центр «Академия», 2012. – 80 с.

7.Технология электросварочных и газосварочных работ рабочая тетрадь. / В.В. овчинников. – 1-е изд. – М.: издательский центр «Академия», 2012. – 80 с.

Интернет ресурсы

8. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: www.svarka-reska.ru – www.svarka.net www.svarka-reska.ru.

3.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы учебной практики должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю.

Мастера производственного обучения должны иметь на 1 – 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для мастеров производственного обучения, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Мастера производственного обучения должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Оценка качества освоения настоящей Программы включает в себя:

- текущий контроль знаний в форме устных опросов на лекциях и практических занятиях, выполнения самостоятельной работы (в письменной или устной форме);
- аттестацию студентов в форме дифференцированного зачета;
- государственную итоговую аттестацию.

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

- вопросы для проведения устного опроса на лекциях и практических занятиях;
- задания для самостоятельной работы (составление рефератов по темам примерной программы);
- вопросы и задания к экзамену;
- тесты для контроля знаний;
- карточки-задания.

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

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы должна включать текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

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

Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
- ПК 2.1. –Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и	Оценка выполненных работ. Оценочный лист

	<p>исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p>	
<p>- ПК 2.2. – Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.</p>	<p>Оценка выполненных работ.</p> <p>Оценочный лист</p>
<p>- ПК 2.3 – Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой наплавки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для наплавки различных деталей.</p>	<p>Оценка выполненных работ.</p> <p>Оценочный лист</p>

	<p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой наплавки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая наплавка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов ручной дуговой наплавки различных деталей.</p>	
<p>- ПК 2.4. – Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки.</p> <p>Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Дуговая резка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>	<p>Оценка выполненных работ.</p> <p>Оценочный лист</p>
<p>- ПК 2.5. – Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов,</p>	<p>Оценка выполненных работ.</p> <p>Оценочный лист</p>

	<p>трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p>	
- ОК 1 – Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<p>Демонстрация интереса к профессии и освоение профессиональных компетенций с положительным результатом.</p> <p>Анализ ситуации на рынке труда.</p> <p>Быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы.</p>	<p>Портфолио.</p> <p>Презентации.</p>
- ОК 2 – Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<p>Определение цели и порядка работы.</p> <p>Обобщение результата.</p> <p>Использование в работе полученных ранее знаний и умений.</p> <p>Рациональное распределение времени при выполнении работ.</p>	<p>Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе освоения ОПОП, в ходе практических занятий, учебной практики.</p>
- ОК 3 – Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<p>Самоанализ, контроль и коррекция результатов собственной работы.</p> <p>Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях.</p> <p>Ответственность за свой труд.</p>	<p>Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе освоения ОПОП, в ходе практических занятий, учебной практики.</p>
- ОК 4 – Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<p>Эффективный поиск и использование информации, включая электронные ресурсы, для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>Экспертное наблюдение работы, решения профессиональных задач при освоении ОПОП.</p>

<p>- ОК 5 – Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств и информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами.</p>	<p>Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП. Дифференцированный зачёт. Портфолио. Презентации. Проекты.</p>
<p>- ОК 6 – Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p>Взаимодействие с обучающимися, преподавателям, мастерам, наставниками в ходе обучения и прохождения практики. Терпимость к другим мнениям и позициям. Нахождение продуктивных способов реагирования в конфликтных ситуациях. Выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности.</p>	<p>Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП. Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций. Тестирование</p>
<p>ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).</p>	<p>- участие в мероприятиях военно-патриотической направленности; - владение методами, средствами и способами создания безопасных условий жизнедеятельности - владение методами и способами оказания помощи, защиты в условиях чрезвычайных ситуаций; - владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной жизнедеятельности и в условиях чрезвычайных ситуаций</p>	<p>Портфолио. Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций. Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП.</p>

Результатом освоения учебной практики профессионального модуля является овладение обучающимися следующего вида профессиональной деятельности:

в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)	Основные показатели оценки результата
<p>- ПК 2.1. –Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка</p>

	<p>сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p>
<p>- ПК 2.2. – Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.</p>
<p>- ПК 2.3 – Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой наплавки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для наплавки различных деталей.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой наплавки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая наплавка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов ручной дуговой наплавки различных деталей.</p>
<p>- ПК 2.4. – Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки.</p>

	<p>Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствии с конкретной задачей.</p> <p>Дуговая резка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>
<p>- ПК 2.5. – Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая сварка покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.</p>
<p>- ОК 1 – Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>Демонстрация интереса к профессии и освоение профессиональных компетенций с положительным результатом.</p> <p>Анализ ситуации на рынке труда.</p> <p>Быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы.</p>
<p>- ОК 2 – Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>Определение цели и порядка работы. Обобщение результата.</p> <p>Использование в работе полученных ранее знаний и умений.</p> <p>Рациональное распределение времени при выполнении работ.</p>
<p>- ОК 3 – Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>Самоанализ, контроль и коррекция результатов собственной работы.</p> <p>Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях.</p> <p>Ответственность за свой труд.</p>

<p>- ОК 4 – Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>Эффективный поиск и использование информации, включая электронные ресурсы, для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>
<p>- ОК 5 – Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств и информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами.</p>
<p>- ОК 6 – Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p>Взаимодействие с обучающимися, преподавателям, мастерам, наставниками в ходе обучения и прохождения практики. Терпимость к другим мнениям и позициям. Нахождение продуктивных способов реагирования в конфликтных ситуациях. Выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности.</p>