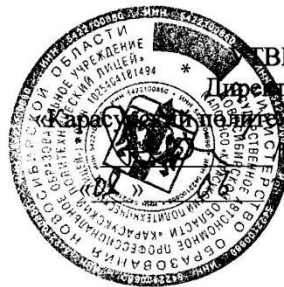


Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Новосибирской области
«Карасукский политехнический лицей»

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер
Муниципального Унитарного предприятия
«Коммунальщик» /Е.К. Прилепо/
«08» 06 2026 г.



СВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ НСО
«Карасукский политехнический лицей»
О.В. Вебер/
08.06.2026 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**по профессии 15.01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

**Укрупненная группа
15.00.00 Машиностроение**

**Квалификация:
Сварщик**

**Нормативный срок освоения программы:
1 год 10 месяцев
Форма обучения:
очная**

2026 г

Рабочая программа учебной практики УП01 является частью программы подготовки квалифицированных рабочих в соответствии с ФГОС по укрупненной группе профессий 15.00.00 Машиностроение по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 N 863 (Зарегистрировано в Минюсте России 15.12.2023 N 76433)

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Новосибирской области «Карасукский политехнический лицей »:

ГАПОУ НСО «Карасукский политехнический лицей »

Разработчики:

Авжанова З.Р преподаватель высшей квалификационной категории

Мамаев А.Д. мастер производственного обучения первой квалификационной категории

Содержание

стр.

1.Паспорт рабочей программы учебной практики	4
2. Результаты освоения рабочей программы учебной практики	7
3.Структура и содержание учебной практики.....	8
4.Условия реализации рабочей программы учебной практики.....	17
5.Контроль и оценка результатов освоения учебной практики.....	19

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УПО1 ПО ПМ.01 ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью ППКРС в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Область профессиональной деятельности: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва;

Объекты профессиональной деятельности:

технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;

сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;

конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация;

В части освоения квалификации: Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)); и основных видов деятельности (ВД):

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений.

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании по повышению квалификации и переподготовки, профессиональной подготовке по профессиям:

Вышкомонтажник-сварщик. Электрогазосварщик

Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах.

Электросварщик ручной сварки.

1.2. Цели и задачи учебной практики

Формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессионального модуля по основным видам деятельности для освоения профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

1.3. Требования к результатам учебной практики

В результате прохождения учебной практики по видам деятельности обучающийся должен:

Знать:

-основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);

-необходимость проведения подогрева при сварке;

-классификацию и общие представления о методах и способах сварки;

-основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;

-влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;

-основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;

- основы технологии сварочного производства;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- основные правила чтения технологической документации;
- типы дефектов сварного шва;
- методы неразрушающего контроля;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- классификацию сварочного оборудования и материалов;
- основные принципы работы источников питания для сварки;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов;

Уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для 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 документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

В результате прохождения учебной практики в рамках профессионального модуля обучающийся должен приобрести **практический опыт работы** :

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатирования оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- 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;

1.4. Место учебной практики в структуре ППКРС СПО

Учебная практика является обязательным разделом ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

Учебная практика реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями для практической отработки полученных знаний в рамках профессионального модуля: ПМ.01 Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений.

1.5 Место и время проведения учебной практики.

Учебная практика по ПМ.01 Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений в сварочной мастерской соответственно

УП.01 в 1 семестре 60 часов.

УП.02 – 144 часов: во 2 семестре - 72 часа; в 3 семестре - 72 часа.

УП.03 в 4 семестре 36 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП01 ПО ПМ.01 «Подготовительные , сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений»

Результатом освоения рабочей программы учебной практики УП01 является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессионального модуля ППКРС СПО по основным видам деятельности, т.е. профессиональных (ПК) компетенций по избранной профессии:

Код ПК	Наименование результата освоения практики
ПК 1.1	Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.
ПК 1.2	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).
ПК 1.3	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
ПК 1.4	Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.
ПК 1.5	Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
ПК 2.1	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.2	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.
ПК 2.3	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
ПК 2.4	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
ПК 2.5	Выполнять дуговую резку металла
ПК 3.1.	Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.
ПК 3.2.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
ПК 3.3.	Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК. 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК. 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК. 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК. 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК. 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
ОК. 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на

	основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
ОК. 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК. 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;
ОК. 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

3. Структура и содержание программы учебной практики

3.1. Тематический план

Коды профессиональной компетенции	Наименование разделов программы	Всего часов
	УП01	60ч
ПМ. 01 Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений		
ПК 1.1	1. Подготовка металла к сварке	24
ПК 1.2	2. Ознакомление со сварочным оборудованием	6
ПК 1.3	3. Технологические приемы сборки под сварку	12
ПК 1.4	4. Контроль качества сварных соединений	12
ПК 1.5		
	Зачет	6
	Итого за 1 семестр 1 курса	60
	УП02	
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		144
ПК 2.1	1. Ручная дуговая сварка деталей из углеродистой стали	72
ПК 2.2	Итого за 2 семестр	72
ПК 2.3	2. Ручная дуговая сварка деталей из цветных металлов и их сплавов	18
ПК 2.4	3. Дуговая резка деталей	18
ПК 2.5	4. Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами деталей	30
	Зачет	6
	Итого за 3 семестр	72
	Итого	144
	УП03	
ПМ. 03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением		36
ПК 3.1	1. Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей	12
ПК 3.2	2. Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов	12
ПК 3.3	3. Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей	6
	Зачет	6
	Итого за 4 семестр	36
	Итого	240

3.2 Содержание программы учебной практики УП01

ПК Темы заняти й	Наименование профессионального модуля(ПМ), разделов учебной практики	Содержание учебного материала	Объе м часо в
	1курс	1 семестр	60ч.
	Профессиональный модуль ПМ.01. Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений		60ч.
	1.Подготовка металла к сварке		24
ПК 1.1 1.5	Тема 1.1 Вводное занятие инструктаж по технике безопасности	Цель и задачи слесарно-механической практики, порядок обучения. Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Правила внутреннего трудового распорядка. Техника безопасности в слесарно-механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях. Производственное помещение для слесарных работ. Оборудование: тиски, верстаки Инструменты: молотки, зубила, напильники, шабера, ножовки. Специальная одежда и противопожарные средства. Заключительный инструктаж.	6ч.
ПК 1.1 1.5	1.2 Разметка металла плоскостная	Вводный инструктаж. Подготовка поверхности детали и заготовки к разметке. Произвольное нанесение прямолинейных рисок. Нанесение взаимопараллельных рисок. Нанесение замкнутых контуров из прямых линий. Кернение разметочных рисок. Разметка объемных деталей по чертежу и образцу. Кернение по прямым и криволинейным линиям. Оборудование: тиски, верстаки. Инструменты: молотки, зубила, напильники, ножовки Заключительный инструктаж.	6ч.
ПК 1.1 1.5	1.4 Рубка металла	Вводный инструктаж. Рубка полосового металла в тисках: закрепить и отрубить. Срубание металла по широкой поверхности. Рубка металла на плите. Инструмент: молотки 500гр-600гр, зубила, крейцмейстели, линейки, чертилки, кернеры. Приспособления: шаблоны разметочные, заточной станок, тиски, защитные экраны, наковальни, мел, очки защитные. Заключительный инструктаж.	6ч.
ПК 1.1 1.5	1.5 Резка металла ножовкой, ножницами, электроинструмент ом	Вводный инструктаж. Произвести замену полотна в ножовке. Отработать рабочее движение ножовкой. Резка квадратного и круглого пруткового материала. Резка труб труборезом, листового материала ручными ножницами. Закрепление материалов (квадратного, круглого, прямоугольного сечения) в тисках и резание ножовкой без разметки и по рискам. Отрезание по меткам углового и полосового материала. Резание механическими ножницами. Резание металла в продольном и поперечном направлениях. Резание проволоки кусачками. Инструмент: ножовки слесарные. Приспособления : трубные прижимы, зажимы , мел. Ножницы ручные, ножницы рычажные, труборезы, разметочные инструменты.	6ч.

		Заключительный инструктаж.	
2.Ознакомление со сварочным оборудованием			
ПК 1.1 1.2 1.5	1.10 Ознакомление со сварочно-сборочными приспособлениями	Вводный инструктаж. Ознакомление со сварочно-сборочными приспособлениями, с их видами и назначением: стальные трубины, прижимные устройства, винтовые рамки, стяжные приспособления, винтовые распорки. Правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Техника безопасности в мастерской и на отдельных рабочих местах. Заклучительный инструктаж.	6ч.
2.Технологические приемы сборки под сварку			12ч.
ПК 1.1 1.2 1.5	1.11.Сборка изделий стыковых соединений	Вводный инструктаж. Выполнение сборки деталей под сварку в сварочно-сборочных приспособлениях. Достижение точности сборки. Чтение чертежей средней сложности. Контроль качества сборки. Техника безопасности. Организация рабочего места. Сборка на прихватки и контроль сборки с помощью шаблонов и щупов. Заклучительный инструктаж.	6ч.
ПК 1.1 1.2 1.5	1.12 Сборка угловых соединений	Вводный инструктаж. Выполнение сборки деталей под сварку в сварочно-сборочных приспособлениях. Достижение точности сборки. Чтение чертежей средней сложности. Контроль качества сборки. Заклучительный инструктаж.	6ч.
4. Контроль качества сварных соединений			12ч.
ПК 1.5	Тема 1.3. Контроль качества шва внешним осмотром	Вводный инструктаж. Организация рабочего места. Контроль качества многослойного шва внешним осмотром	6ч.
ПК 1.5	Тема 1.4. Контроль качества шва универсальным шаблоном, щупами	Вводный инструктаж. Организация рабочего места. Контроль качества шва универсальным шаблоном ,щупами.	6ч.
Зачет			6ч.
Итого за 1 курс 1 семестр			60ч.
1 курс 2 семестр			72ч.
УП02			
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом			144
1. Ручная дуговая сварка деталей из углеродистой стали			72
ПК 2.1 2.2 2.3 2.4	1.1 Требования безопасности труда при выполнении электросварочных работ.	Вводное занятие. Вводный инструктаж. Требования безопасности труда при выполнении электросварочных работ. Обслуживание постов ручной дуговой сварки.	6
ПК 2.1	Тема	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Проверка	6

ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	1.2.Подготовка рабочего места к работе.	состояния источника питания. Выбор инструмента, оснастки и проверка их состояния.	
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.3. Подготовка к работе сварочной цепи.	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Проверка состояния источника питания, заземления, присоединение проводов. Организация рабочего места в процессе работы. Пользование источниками питания.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.4. Разделка кромок под сварку пластин равной и разной толщины	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы. Нанесение рисок, опиловка, контроль угла скоса кромок.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.5.Двусторонняя разделка кромок под сварку	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы. Нанесение рисок, опиловка, контроль угла скоса кромок.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.6. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в нижнем положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин с разделкой кромок, контроль швов внешним осмотром.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.7 Сварка деталей угловым однопроходным и многопроходным швом в нижнем положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин в «лодочку», сварка пластин узким швом. контроль швов внешним осмотром шаблонами.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.8. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в вертикальном положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин без разделки кромок в различных направлениях, контроль швов внешним осмотром и шаблонами.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.9 Сварка деталей стыковым Многопроходным швом в вертикальном положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин с разделкой кромок, контроль швов внешним осмотром и шаблонами.	6
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	Тема 1.10. Сварка деталей угловым однопроходным швом в вертикальном положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин без разделки кромок «сверху вниз», контроль швов внешним осмотром и шаблонами.	6
ПК 2.1 ПК 2.2	Тема 1.11. Сварка деталей угловым	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в	6

ПК 2.3	многопроходным швом в вертикальном положении	процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин без разделки кромок «снизу вверх», контроль швов внешним осмотром и шаблонами.	
ПК 2.4			
ПК 2.1	Тема 1.12. Сварка деталей стыковым однопроходным , многопроходным швом в потолочном положении	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места в процессе работы, подготовка сварочной цепи, сварка пластин без разделки кромок, контроль швов внешним осмотром и шаблонами.	6
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
Итого за 1 курс 2 семестр			72ч.
2 курс 3 семестр			72ч.
2.Ручная дуговая сварка деталей из цветных металлов и их сплавов			18ч.
ПК 2.1	Тема 2.1. Требования безопасности труда при сварке цветных металлов.	Вводный инструктаж. Требования безопасности труда сварке цветных металлов. Обслуживание сварочного поста, подготовка электродов, контроль внешним осмотром. Организация рабочего места и правила безопасного ведения работ.	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
ПК 2.1	Тема 2.2. Дуговая сварка меди	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Обслуживание сварочного поста, подготовка электродов, сварка пластин, контроль внешним осмотром. Организация рабочего места и правила безопасного ведения работ. Инструктаж по технике безопасности при сварке медных деталей	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
ПК 2.1	Тема 2.3 Дуговая сварка алюминия	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Обслуживание сварочного поста, подготовка электродов. Подготовка, разметка, сварка, анализ работы. Организация рабочего места и правила безопасного ведения работ. Инструктаж по технике безопасности при сварке алюминиевых деталей	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
3.Дуговая резка деталей			18ч.
ПК 2.1	Тема 3.4. Дуговая резка листового металла.	Инструктаж по технике безопасности, организации рабочего места и безопасности труда. Подготовка уголка для резки. Подбор диаметра и марки электрода. Установка силы сварочного тока. Определение мест резки и порядка ее ведения. Допустимые отклонения от линии среза. Проверка качества реза. Вырезка деталей и заготовок из листового металла. Контроль качества выполненных работ. Устранение дефектов.	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
ПК 2.5			
ПК 2.1	Тема 3.6. Дуговая резка уголка	Инструктаж по технике безопасности, организации рабочего места и безопасности труда. Подготовка уголка для резки. Подбор диаметра и марки электрода. Установка силы сварочного тока. Определение мест резки и порядка ее ведения. Контроль качества выполненных работ. Устранение дефектов.	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
ПК 2.5			
ПК 2.1	Тема 3.7. Дуговая резка труб	Инструктаж по технике безопасности, организации рабочего места и безопасности труда. Подготовка деталей для резки. Подбор диаметра и марки электрода. Установка силы сварочного тока. Определение мест резки и порядка ее ведения. Выполнение приемов резки дугой прямого действия. Проверка качества выполненных	6ч.
ПК 2.2			
ПК 2.3			
ПК 2.4			
ПК 2.5			

		работ. Устранение дефектов.	
4. Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами деталей			30ч.
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	4.1 Наплавка валиков на пластины в нижнем положении сварочного шва	Инструктаж по технике безопасности. Выполнение сборки металлических пластин. Ознакомление с приемами наплавки покрытыми электродами. Выполнение наплавки покрытыми электродами. Наплавка отдельных валиков на стальные пластины: по прямой, по квадрату, по окружности, по спирали. Контроль качества выполненных работ. Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	6ч.
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	4.2 Наплавка валиков на пластины в горизонтальном положении сварочного шва	Инструктаж по технике безопасности. Выполнение сборки металлических пластин. Ознакомление с приемами наплавки покрытыми электродами. Выполнение наплавки покрытыми электродами на пластины в горизонтальном положении сварочного шва. Контроль качества выполненных работ. Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	6ч.
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	4.3 Наплавка валиков на пластины встык	Инструктаж по технике безопасности. Выполнение сборки металлических пластин. Ознакомление с приемами наплавки покрытыми электродами. Выполнение наплавки покрытыми электродами на пластины встык в горизонтальном положении сварочного шва. Контроль качества выполненных работ. Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	6ч.
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	4.4 Наплавка валиков на пластины внахлест	Инструктаж по технике безопасности. Ознакомление с правилами и приемами наплавки пластин внахлест. Сборка под сварку пластин одинаковой и разной толщины. Контроль качества выполненных работ. Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	6ч.
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	4.5 Наплавка валиков на пластины в вертикальном положении сварочного шва	Инструктаж по технике безопасности. Ознакомление с правилами и приемами наплавки и сварки пластин в наклонном и вертикальном положениях швов. Наплавка отдельных валиков на подъем и спуск на пластину, устанавливаемую под разными углами к сварочному столу, с постепенным увеличением угла наклона пластин до 90 градусов. Наплавка вертикальных валиков на вертикально установленную пластину в различных направлениях (снизу- вверх, сверху в низ, справа налево, слева направо). Наплавка валиков нормальной ширины без наплывов и подрезов Контроль качества выполненных работ. Техника безопасности при выполнении наплавочных работ.	6ч.
	Зачет		6ч.
	Итого за 3 семестр		72ч.
	Итого		144ч.
2 курс 4 семестр			
	УП03		
ПМ. 03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением			36ч.
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	1.Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.		12ч.
ПК 3.1	1.1 Освоение способов	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация	6ч.

ПК 3.2 ПК 3.3	наложения швов	рабочего места. Особенности техники наложения швов на спуск и подъем. Внешний осмотр швов. Заключительный инструктаж.	
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	1.2 Наложение швов в различных пространственных положениях	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места. Особенности техники сварки однопроводных швов. Внешний осмотр швов. Заключительный инструктаж.	6ч.
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	2.Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов		12ч.
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	2.1. Требования безопасности труда при сварке цветных металлов.	Вводный инструктаж. Требования безопасности труда сварке цветных металлов. Обслуживание сварочного поста, подготовка электродов, контроль внешним осмотром. Организация рабочего места и правила безопасного ведения работ.	6ч.
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	2.2 Сварка алюминия	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Обслуживание сварочного поста. Подготовка, разметка, сварка, анализ работы. Организация рабочего места и правила безопасного ведения работ. Инструктаж по технике безопасности при сварке алюминиевых деталей	6ч.
	3.Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей		6ч.
ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3	3.1 Наплавка изношенных деталей машин и инструмента	Вводный инструктаж. Техника безопасности. Организация рабочего места. Особенности техники наплавки деталей, внешний осмотр валиков. Заключительный инструктаж	6ч.
Зачет			6ч.
Итого за 2 курс 4 семестра			36ч.

**Планируемые личностные результаты
в ходе реализации образовательной программы**

Наименование профессионального модуля, учебной дисциплины	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Учебная практика	ЛР 13 - ЛР 32, ЛР-34

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, predetermined психологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.	ЛР 14
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 15
Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.	ЛР 16
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 17
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.	ЛР 18
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования.	ЛР 19
Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений	ЛР 20
. Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством	ЛР 21
Имеющий навыки самооценки, самоанализа, самореализации	ЛР 22
Умеющий работать в команде.	ЛР 23
Активно применяющий полученные знания и навыки на практике	ЛР 24
Способный анализировать производственную ситуацию, быстро принимать решения	ЛР 25
Обладать коммуникативными качествами: иметь навыки делового общения	ЛР 26
Корректность в любой ситуации	ЛР 27
Опрятный внешний вид	ЛР 28
Экономически активный, предприимчивый, готовый к самозанятости.	ЛР29
Признающий ценность непрерывного образования, ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, избегающий безработицы; управляющий собственным профессиональным развитием; рефлексивно	ЛР 30

оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности.	
Гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению.	ЛР 31
Получение обучающимися возможности самораскрытия и самореализация личности.	ЛР32
Готовый использовать свой личный и профессиональный потенциал для защиты национальных интересов России.	ЛР 34

	Рабочий тематический план по учебной практике УП01						
№ п/п	Тема раздела	Кол- во часов	В том числе				
			УР	ПЗ	К	ЛР	Деятельность мастера производственного обучения с учетом рабочей программы воспитания
	Подготовительные, сборочные операции перед сваркой и контроль сварных соединений	60				13-32, 34	Привлечение к чтению чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. Привлечение к использованию конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке. Привлечение к выполнению сборки и подготовки элементов конструкции под сварку. Привлечение к проведению контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
1	1.Подготовка металла к сварке	24	4	20		13-32, 34	
2	2.Ознакомление со сварочным оборудованием	6	1	5		13-32, 34	
3	3.Технологические приемы сборки под сварку	12	2	10		13-32, 34	
4	4. Контроль качества сварных соединений	12	2	10		13-32, 34	
5	Зачет	6	1	5		13-32, 34	Привлечение к проверке оснащенности, работоспособности, исправности и осуществлению настройки оборудования поста для различных способов сварки. Привлечение к подготовке и проверке сварочных материалов для различных способов сварки. Привлечение к выполнению предварительной, сопутствующей (межслойный) подогрева металла Привлечение к зачистке и удалению поверхностных дефектов сварных швов после сварки.
	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	144				13-32, 34	
1	1. Ручная дуговая сварка деталей из углеродистой стали	72	12	60		13-32, 34	
2	2.Ручная дуговая сварка деталей из цветных металлов и их сплавов	18	3	15		13-32, 34	
3	3.Дуговая резка деталей	18	3	15		13-32, 34	
4	4. Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами деталей	30	5	25		13-32, 34	Привлечение к проведению контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Привлечение к зачистке и удалению поверхностных дефектов сварных швов после сварки. Привлечение к выполнению предварительной, сопутствующей (межслойный) подогрева металла Использование воспитательных возможностей содержания учебной дисциплины раздела через демонстрацию
5	Зачет	6	1	5		13-32, 34	
	ПМ. 03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	24		24		13-32, 34	
1	1.Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей	12	2	10		13-32, 34	
2	2.Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов	12	2	10		13-32, 34	
3	3.Выполнение частично механизированной	6	1	5		13-32, 34	

	наплавки различных деталей						обучающимся примеров ответственного, гражданского поведения, проявления человеколюбия и добросердечности, через подбор соответствующих текстов чтения задач для решения, проблемных ситуаций для обсуждения в группе. Применение на уроке интерактивных форм работы с обучающимися: интеллектуальных игр, стимулирующих познавательную мотивацию обучающихся Общаться с обучающимися (в диалоге), признавать их достоинства, понимать и принимать их; создавать доверительный психологический климат в группе во время урока; организовывать индивидуальные и групповые формы учебной деятельности. Включение в урок игровых процедур, которые помогают поддержать мотивацию обучающихся к получению знаний, налаживанию позитивных межличностных отношений в группе, помогают установлению доброжелательной атмосферы во время урока. Применение групповой работы или работы в парах, которые учат обучающихся командной работе и взаимодействию с другими обучающимися
4	Зачет	6	1	5		13-32, 34	
	Всего	240	39	201			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению.

Программа учебной практики реализуется в мастерской электросварочных работ

Оборудование сварочной мастерской

1. Вертикально-сверлильный станок;
2. Отрезной станок,
3. Образивно-отрезной станок;
4. Труборез электромеханический;
5. Стол сварщика с вентиляцией- 7 шт;
6. Инвентарный источник питания сварочной дуги
7. Выпрямитель сварочный ВД-306 СЭ (380В);
8. Трансформатор сварочный ТДМ-317- 5шт.
9. УШМ – 2шт
10. Сварочный аппарат «Ресанта» 220А, 220 В.-3шт
11. Струбцина -7шт
12. Дефектоскоп ультразвуковой- 1шт
13. Комплект инструментов для визуального контроля ВИК- 1- 1шт
14. Электронный штангенциркуль- 1 шт.
15. Универсальный шаблон сварщика-8 шт.

4.2. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Чернышов Г.Г. Сварочное дело. Сварка и резка металлов: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
2. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
3. Маслов В.И. Сварочные работы: учебник - М.: Издательский центр «Академия», 2006.
4. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
5. Овчинников В.В. Технология газовой сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.
6. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.

Дополнительные источники:

1. Покровский, Б. С. Слесарное дело: учебник для нач. проф. образования/ Б. С. Покровский, В. А. Скаун. – М.: Академия, 2010. – 320 с.
2. Макиенко, Н.И. Практические работы по слесарному делу/Текст/: учеб. пособие для проф. техн. Училищ/Н. И. Макиенко. – М.: Агропромиздат, 2000. – 208 с.
3. Куликов О.Н. , Ролин Е.М. Охрана труда при производстве сварочных работ.- М.: Академия, 2004.
4. Милютин В.С. Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
5. Справочник электрогазосварщика и газорезчика /Текст/: учеб. пособие для НПО /под ред. Г.Г. Чернышева. - М: Академия, 2004. - 400 с: ил.

Интернет – ресурсы:

1. Образовательный портал: [http\\www.edu.sety.ru](http://www.edu.sety.ru)
2. Учебная мастерская: [http\\www.edu.BPwin](http://www.edu.BPwin) -- Мастерская Dr_dimdim.ru
3. Интернет- ресурс «Слесарные работы».

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика в рамках профессионального модуля проводится по календарному учебному графику учебного процесса в соответствии с рабочим планом.

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения.

Функции руководителя практики:

Ознакомить с программой прохождения практики;

Создавать необходимые условия для выполнения обучающимися программы практики; Оказывать помощь обучающимся в составлении календарного плана прохождения практики и следит за его выполнением, оказывать помощь при решении вопросов по возникающим проблемам.

Основной документацией, необходимой для проведения учебной практики по модулю является:

Положение о порядке прохождения практики студентами по программам среднего профессионального образования; программа учебной практики по модулю.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы проводится педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ учебной практики ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ01

ПМ.01 ПОДГОТОВИТЕЛЬНО- СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем в рамках промежуточной аттестации по практике, которая проводится в форме дифференцированного зачета. По завершению модуля обучающийся проходит дифференцированный зачет. Содержание работы соответствует ВД «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки», сложность работы соответствует уровню ВД. Для проведения дифференцированного зачета формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты дифференцированного зачета оформляются протоколом.

Результаты сдачи дифференцированного зачета по профессиональному модулю -
освоен/не освоен ВД.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
--	--	-------------------------------------

ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.	Демонстрация знаний необходимой конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации при проведении сборочных операций перед сваркой	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Демонстрационный экзамен.
ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Демонстрация знаний и умений выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Демонстрационный экзамен.
ПК 1.3 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	Демонстрация знаний сборочных приспособлений и демонстрация умений ими пользоваться. Демонстрация знаний основных типов, конструктивных элементов, требований к сборке конструкций и демонстрация умений правильной сборки конструкций	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Демонстрационный экзамен.
ПК 1.4 Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	Демонстрация знаний основных конструктивных элементов разделки кромок и демонстрация умений их применить. Демонстрация знаний требований, предъявляемых к сборке изделия и умений их применить; Демонстрация знаний типов сварных дефектов, причин их появления и демонстрация умений устранять их; Демонстрация знаний мер предупреждения дефектов и умений ими пользоваться; Демонстрация знаний и умений правильно зачищать швы после сварки, умений пользоваться ручным механизированным инструментом.	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Демонстрационный экзамен.
ПК 1.5 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Демонстрация знаний и умения проводить виды контроля сварных швов на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Демонстрационный экзамен.
2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка)	Демонстрация знаний и умений проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Квалификационный экзамен.

плавящимся покрытым электродом.		Демонстрационный экзамен.
2.2.Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Демонстрация знаний и умений настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки(наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку цветных металлов ручной дуговой сваркой.	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Квалификационный экзамен. Демонстрационный экзамен.
2.3.Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Демонстрация знаний и умений выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Квалификационный экзамен. Демонстрационный экзамен.
2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	Демонстрация знаний и умений выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Квалификационный экзамен. Демонстрационный экзамен.
2.5 Выполнять дуговую резку металла	Демонстрация знаний видов дуговой резки; режимов резки; Демонстрация умений грамотно использовать виды дуговой резки, умений устанавливать режимы резки различных деталей.	Экспертная оценка результатов. Наблюдение на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практиках. Зачет. Квалификационный экзамен. Демонстрационный экзамен.

ПК 3.1 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва..	-Знать основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых частично механизированной сваркой, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой; сварочные материалы для частично механизированной сварки; технику и технологию частично механизированной сварки различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при частично механизированной сваркой; - уметь проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сваркой; настраивать сварочное оборудование для сварки; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; выполнять сварку различных стальных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Экспертное наблюдение и оценка(интерпретация) деятельности обучающегося в процессе освоения, в том числе: - наблюдение и оценка на теоретических, практических занятиях;Текущий контроль Промежуточный контроль. Квалификационный экзамен Демонстрационный экзамен
ПК 3.2 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	- знать свойства цветных металлов; свариваемость меди алюминия ,их сплавов; присадочные материалы для сварки цветных металлов; технологию сварки цветных металлов сваркой (наплавкой) - уметь проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки; выполнять сварку цветных металлов частично механизированной сваркой;	Экспертное наблюдение и оценка(интерпретация) деятельности обучающегося в процессе освоения, в том числе: - наблюдение и оценка на теоретических, практических занятиях;Текущий контроль Промежуточный контроль. Квалификационный экзамен Демонстрационный экзамен
ПК 3.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	знать назначение наплавки и материалы для выполнения наплавочных работ, их свойства; -уметь применять эти знания для	Экспертное наблюдение и оценка(интерпретация) деятельности обучающегося в процессе освоения, в том числе:

	качественного выполнения наплавочных работ; для выполнения наплавки; выполнения частично механизированной сварки различных деталей и конструкций; техникой и технологией частично механизированной сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях шва;	- наблюдение и оценка на теоретических, практических занятиях; Текущий контроль Промежуточный контроль. Квалификационный экзамен Демонстрационный экзамен
--	--	--

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1.Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	демонстрация интереса к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения, производственной практики; участие в конкурсах предметных недель, участие в конкурсах профмастерства	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК2.Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	соответствие способов достижения цели, способам, определённым руководителем	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	положительная динамика в организации деятельности по результатам самооценки, самоанализа и коррекции результатов собственной работы; своевременность выполнения заданий; качество выполненных заданий.	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК4.Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	эффективный поиск необходимой информации; анализ инноваций в области профессиональной деятельности; обзор публикаций в профессиональных изданиях	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет

ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	использование информационных технологий в процессе обучения; освоение программ, необходимых для профессиональной деятельности	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК6.Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения на принципах толерантного отношения: соблюдение норм деловой культуры; соблюдение этических норм	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК7.Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;	Содействие сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применения знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективное действия в чрезвычайных ситуациях;	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;	Использование средств физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержание необходимого уровня физической подготовленности	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет
ОК9. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Пользование профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Наблюдение и экспертная оценка на практических занятиях при выполнении работ по учебной практике, дифференцированный зачет