

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
«АМВРОСИЕВСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»**



Директор ГБПОУ «Амвросиевский
многопрофильный техникум»

Сысенко А.М.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

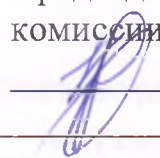
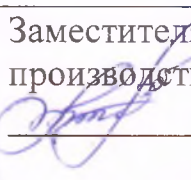
**ПМ.02 «Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки)
плавящимся покрытым электродом**

»

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

Нормативный срок освоения ОПОП - 1 год 10 месяцев

г. Амвросиевка
2024 год

Одобрена Методической комиссией по подготовке работников промышленности и сельского хозяйства протокол № 1 от « <u>30</u> » <u>28</u> 2024 г.	Разработана на основе Государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии: 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))
Председатель методической комиссии  / Карпов С. А.	Заместителя директора по учебно- производственной работе  / Баглай Л. Г.

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Амвросиевский многопрофильный техникум»

Разработчик:

1. Тимченко А.Н. - мастер производственного обучения ГБПОУ «Амвросиевский многопрофильный техникум»
2. Лишофа А. В. – преподаватель общепрофессионального и профессионального цикла ГБПОУ «Амвросиевский многопрофильный техникум»

Рецензенты:

Внутренний: Калмыкова И. С. – методист ГБПОУ «Амвросиевский многопрофильный техникум»

Внешний: Овчинников Ю.В.- председатель Ц.К. 15.01.05. Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) , преподаватель 1 категории, ГПОУ «Торезское высшее профессиональное училище»

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 Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки) 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 ФОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

□ Разработана на основании приказа Министерства образования и науки Российской Федерации от 15 ноября 2023 года № 863 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования 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 Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом

В результате изучения учебной практики по **ПМ.02 Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом** обучающийся должен:

Иметь практический опыт:	- 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; - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - выполнения дуговой резки.
Уметь:	- 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:	- 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 Количество часов на освоение программы учебной практики ПМ.02

Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом 108 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.02 Выполнение ручная дуговой сварки (наплавки, резки) 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.		108	
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>	30	
	<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 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	

Раздел 3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	<i>Содержание учебного материала</i>	18	
	<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	
Раздел 4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	<i>Содержание учебного материала</i>	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.	<i>Содержание учебного материала</i>	24	2-3
	<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>Дифференцированный зачет</i>		6	2-3

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.02

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

3.1. Требования к 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	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.	Оценка выполненных работ. Оценочный лист

конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	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 сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	
- ПК 2.2. – Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов 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 цветных металлов и сплавов. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.	Оценка выполненных работ. Оценочный лист
- ПК 2.3 – Выполнять	Организация рабочего места.	Оценка выполненных

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

	Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. 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. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением. Исправление дефектов сварных соединений конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.	
- ОК 1 – Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Демонстрация интереса к профессии и освоение профессиональных компетенций с положительным результатом. Анализ ситуации на рынке труда. Быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы.	Портфолио. Презентации.
- ОК 2 – Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Определение цели и порядка работы. Обобщение результата. Использование в работе полученных ранее знаний и умений. Рациональное распределение времени при выполнении работ.	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе освоения ОПОП, в ходе практических занятий, учебной практики.
- ОК 3 – Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию	Самоанализ, контроль и коррекция результатов собственной работы. Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях.	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе освоения

собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Ответственность за свой труд.	ОПОП, в ходе практических занятий, учебной практики.
- ОК 4 – Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Эффективный поиск и использование информации, включая электронные ресурсы, для эффективного выполнения профессиональных задач.	Экспертное наблюдение работы, решения профессиональных задач при освоении ОПОП.
- ОК 5 – Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств и информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами.	Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП. Дифференцированный зачёт. Портфолио. Презентации. Проекты.
- ОК 6 – Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	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.	Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП. Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций. Тестирование
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	- 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	Портфолио. Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций. Экспертное наблюдение в ходе освоения ОПОП.

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

	сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. Ручная дуговая наплавка различных деталей. Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей. Исправление дефектов ручной дуговой наплавки различных деталей.
- ПК 2.4. – Выполнять дуговую резку различных деталей.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки. Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствие с конкретной задачей. Дуговая резка различных деталей. Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей. Исправление дефектов дуговой резки 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.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. 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. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением. Исправление дефектов сварных соединений конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением.
- ОК 1 – Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии,	Демонстрация интереса к профессии и освоение профессиональных компетенций с положительным результатом.

проявлять к ней устойчивый интерес.	Анализ ситуации на рынке труда. Быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы.
- ОК 2 – Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Определение цели и порядка работы. Обобщение результата. Использование в работе полученных ранее знаний и умений. Рациональное распределение времени при выполнении работ.
- ОК 3 – Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Самоанализ, контроль и коррекция результатов собственной работы. Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях. Ответственность за свой труд.
- ОК 4 – Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Эффективный поиск и использование информации, включая электронные ресурсы, для эффективного выполнения профессиональных задач.
- ОК 5 – Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств и информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами.
- ОК 6 – Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	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.