

Департамент образования и науки Кемеровской области  
Государственное профессиональное образовательное учреждение  
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ АСПК

Д.Ф.Ахмерова

« 4 » 08 2020 г.

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

производственной практики

**III. 03.01 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**

код, профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

курс: 1 № группы: 20

форма обучения: очная

Анжеро-Судженск 2020

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля разработана на основе Примерной основной образовательной программы 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), включенной в Федеральный реестр примерных образовательных программ СПО 19.09.2017г., регистрационный номер: 15.01.05 – 170919 в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

РАССМОТРЕНА  
на заседании МК профессий 15.01.01,  
23.01.17,43.01.09  
Протокол № 1  
от «17» 08 2020 г.  
Председатель  
Ю.И.Бурлаченко

СОГЛАСОВАНА  
Начальник отдела УПР  
АС.Усманов  
« 10 » 08 2020

Разработчик: Веремеенко Владислав Игоревич мастер ПО ГПОУ АСПК  
Рецензент: Ведениктова Маргарита Сергеевна, инженер-технолог ОАО «Анжеромаш»

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>4</b>
<b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>6</b>
<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>7</b>
<b>4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>11</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>13</b>

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## ПП.03.01 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

### 1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Проведение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.. Подготовка обучающихся должна соответствовать общим (ОК) и профессиональным компетенциям (ПК):

ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ПК 3.1. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва

ПК 3.2. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва

ПК 3.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

### 1.2. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения учебной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе программы производственной практики должен:

#### **иметь практический опыт:**

проверки оснащённости поста частично механизированной сварки;  
настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки);  
выполнения частично механизированной сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;

#### **уметь:**

проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки);

настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки);  
владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

**знать:**

основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой);

основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой);

сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки);  
технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

правила эксплуатации газовых баллонов;

причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практики профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 3.2	Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 3.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами.

### 1.5. Количество часов на выполнение программы производственной практики:

Общая трудоемкость производственной практики составляет 504 часа+ 30 консультаций

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Тематический план производственной практики

<i>№ п/п</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Кол-во часов</i>
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка на предприятии и правилами охраны труда и проведение вводного инструктажа	6
2	Организация рабочего места для выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	6
3	Проверка оснащенности поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением и заземления	12
4	Изучение и настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12
5	Правила безопасной эксплуатации газовых баллонов	12
6	Правила безопасного хранения газовых баллонов	12
7	Правила безопасной транспортировки газовых баллонов	12
8	Правила эксплуатации сварочной горелки, механизма подачи редуктора для механизированной сварки плавлением	12
9	Особенности проведение частично механизированной сваркой тонколистовых мелких деталей	12
10	Особенности проведение частично механизированной сваркой тонколистовых крупных деталей	12
11	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в нижнем положении	18
12	Особенности проведение частично механизированной сваркой толстолистовых мелких деталей	12
13	Особенности проведение частично механизированной сваркой толстолистовых крупных деталей	12
14	Изучение на примере механизированной сварки плавлением способов снижения сварочных деформаций	12
15	Подбор сварочных наконечников для газовой сварки по номерам для разных толщин и вида материала.	12
16	Настройка пламени газовой горелки в присутствии мастера производственного обучения.	12
17	Выполнение в составе сборочной бригады сборки сварных конструкции.	12
18	Выполнение операций по контролю на соответствие сборки	12

	свариваемых конструкций.	
19	Подбор сварочных (наплавочных) материалов для газовой сварки (наплавки)	12
20	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в горизонтальном положении	18
21	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в вертикальном положении	18
22	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в положении «лодочка»	12
23	Подбор сварочных (наплавочных) материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12
24	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из различных сталей	12
25	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из меди	12
26	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из латуни	12
27	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из бронзы	12
28	Изучение методов механизированной наплавки металлов	12
29	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб небольшого диаметра с разделкой кромок	12
30	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб большого диаметра с разделкой кромок	12
31	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб без разделки кромок	12
32	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа стыковых соединений с разделкой кромок	12
33	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа стыковых соединений без разделки кромок	12
34	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа нахлесточных соединений с разделкой кромок	12
35	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа нахлесточных соединений без разделки кромок	12
36	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа тавровых	12



	соединений с разделкой кромок	
37	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа тавровых соединений без разделки кромок	12
38	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа угловых соединений с разделкой кромок	12
39	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа угловых соединений без разделки кромок	12
40	Проведение контрольных операций после сварки деталей частично механизированной сваркой плавлением	12
41	Причины возникновения дефектов в сварных швах	6
42	Способы исправления дефектов и предупреждения их появления	12
43	Заполнение дневника практики, подписание аттестационного листа у руководителя и подготовка к диф.зачету	6
44	Дифференцированный зачет	6
	<b>Всего:</b>	<b>504</b>
	Консультации	30
	<b>Итого</b>	<b>534</b>
	Форма контроля и оценки – оценка качества выполнения практических работ, диф.зачет	

### 3. 2Содержание учебной практики

№ п/п	Виды работ	Содержание работ	Кол-во часов	Коды компетенций		Формы и методы контроля
				ОК	ПК	
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка на предприятии и правилами охраны труда и проведение инструктажа		6	ОК1-ОК6		Запись и роспись в журнале проведение инструктажа
2	Организация рабочего места для выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
3	Проверка оснащённости поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Инструктаж по охране труда Проверка оснащённости поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
4	Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Инструктаж по охране труда Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
5	Правила безопасной эксплуатации газовых баллонов	Инструктаж по охране труда Выполнение правил по эксплуатации газовых баллонов	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

6	Правила безопасного хранения газовых баллонов	Инструктаж по охране труда Выполнение правил по хранению газовых баллонов	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
7	Правила безопасной транспортировки газовых баллонов	Инструктаж по охране труда Выполнение правил по транспортировке газовых баллонов	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
8	Правила эксплуатации сварочной горелки для механизированной сварки плавлением	Инструктаж по охране труда Выполнение правил по эксплуатации сварочной горелки для механизированной сварки плавлением	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
9	Особенности проведение частично механизированной сваркой тонколистовых мелких деталей		12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
10	Особенности проведение частично механизированной сваркой тонколистовых крупных деталей		12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
11	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в нижнем положении	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.  Изучение техники техникой частично механизированной сварки	18	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

		(наплавки) плавлением в нижнем положении				
10	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в положении «лодочка»	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.  Изучение техники техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в положении «лодочка»	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
11	Подбор сварочных (наплавочных) материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Организация рабочего места для проведения работ.  Подборка необходимых сварочных (наплавочных) материалов для газовой сварки (наплавки)	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
12	Особенности проведение частично механизированной сваркой толстолистовых мелких деталей	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из различных сталей	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
13	Особенности проведение частично механизированной сваркой толстолистовых крупных деталей	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из различных	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

		сталей				
14	Изучение на примере механизированной сварки плавлением способов снижения сварочных деформаций	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ для изучения способов снижения деформаций	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
15	Подбор сварочных наконечников для газовой сварки по номерам для разных толщин и вида материала.	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ по выбору наконечников для сварки	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
16	Настройка пламени газовой горелки в присутствии мастера производственного обучения.	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ по настройке газовой горелки	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
17	Выполнение в составе сборочной бригады сборки сварных конструкции.	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.  Выполнение задания	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
18	Выполнение операций по контролю на соответствие сборки свариваемых	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.	18	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

	конструкций.	Выполнение задания				
19	Подбор сварочных (наплавочных) материалов для газовой сварки (наплавки)	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.  Выполнение задания	18	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
20	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в горизонтальном положении	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ по сварке в горизонтальном положении	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
21	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в вертикальном положении	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ по сварке в вертикальном положении	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
22	Овладение техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в положении «лодочка»	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ по сварке в положении «лодочка»	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

23	Подбор сварочных (наплавочных) материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения подбора сварочных (наплавочных) материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
24	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из различных сталей	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из различных сталей	12	ОК1-ОК6	ПК3.1, ПК3.2	Оценка качества выполнения практических работ
25	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из меди	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из меди	12	ОК1-ОК6	ПК3.2	Оценка качества выполнения практических работ
26	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из латуни	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из латуни	12	ОК1-ОК6	ПК3.2	Оценка качества выполнения практических работ

27	Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из бронзы	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей и конструкций из бронзы	12	ОК1-ОК6	ПК3.2	Оценка качества выполнения практических работ
28	Изучение методов механизированной наплавки металлов	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения наплавочных работ.	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
29	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб небольшого диаметра с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб небольшого диаметра с разделкой кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
30	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб большого диаметра с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа труб большого диаметра с разделкой кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ



31	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа труб без разделки кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа труб без разделки кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
32	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа стыковых соединений с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа труб без разделки кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
33	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа стыковых соединений без разделки кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа труб без разделки кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
34	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа нахлесточных соединений с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа нахлесточных соединений с разделкой кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

35	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа нахлесточных соединений без разделки кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа нахлесточных соединений без разделки кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
36	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа тавровых соединений с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа тавровых соединений с разделкой кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
37	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа тавровых соединений без разделки кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа тавровых соединений без разделки кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
38	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа угловых соединений с разделкой кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа угловых соединений с разделкой кромок	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

39	Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа угловых соединений без разделки кромок	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения полуавтоматической сварки в среде углекислого газа угловых соединений без разделки кромок	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
40	Проведение контрольных операций после сварки деталей частично механизированной сваркой плавлением	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения контрольных операций после сварки деталей частично механизированной сваркой плавлением	12	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
41	Причины возникновения дефектов в сварных швах	Обнаружение дефектов сварки и выяснение причин возникновения дефектов в сварных швах	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
42	Способы исправления дефектов и предупреждения их появления	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для исправления дефектов в сварных швах и предупреждения их появления	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
43	Заполнение дневника практики, подписание аттестационного листа у руководителя и подготовка к	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места для проведения работ.	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ

	диф.зачету					
44	Дифференцированный зачет	Проведение диф.зачета	6	ОК1-ОК6	ПК 3.1, ПК 3.3	Оценка качества выполнения практических работ
		<b>ВСЕГО</b>	<b>504</b>			

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Освоение программы производственной практики базируется на изучении общеобразовательных дисциплин, охраны труда, материаловедения и МДК 03.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля ПМ03 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением является освоением учебной практики в рамках данного профессионального модуля. Реализация программы предполагает обязательную производственную практику на предприятиях и фирмах города в пределах времени согласно учебного плана. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций, к которым относятся аттестационные листы (Приложение 1) и производственная характеристика.

### **4.2. Информационное обеспечение обучения**

#### **Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Герасименко, А.И. Основы электрогазосварки - Ростов на Дону.: Феникс, 2015. – 352 с.- ISBN 5-222-07335-1
2. Маслов, В.И. Сварочные работы – Москва.: Академия, 2018. – 288 с.- ISBN 978-5-4468-7387-6
3. Овчинников, В.В. Контроль качества сварных соединений - Москва.: Академия, 2016. –208с. - ISBN 978-5-7695-9653-7

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК3.1 Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	- качество проведения частично механизированной сварки на конкретном образце из углеродистой конструкционной стали во всех положениях сварного шва с соблюдением норм времени	-экспертная оценка выполнения работ на учебной практике
ПК3.2 Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	- качество проведения частично механизированной сварки на конкретном образце из цветного металла (сплава) во всех положениях сварного шва с соблюдением норм времени	-экспертная оценка выполнения работ на учебной практике
ПК3.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	- качество проведения частично механизированной сварки на конкретном образце из углеродистой конструкционной стали во всех положениях сварного шва с соблюдением норм времени	-экспертная оценка выполнения работ на учебной практике

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.	- проявление организованности и самодисциплины; - выполнение точно в срок задач, поставленных руководителем.	- наблюдение и экспертная оценка обучающегося на практических занятиях
ОК2 Организовывать собственную деятельность,	– принятие решений в стандартных и нестандартных производственных	- наблюдение и экспертная оценка

<p>исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>ситуациях;          – проведение самоанализа и коррекции результатов собственной деятельности;          – выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок.          – соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка;</p>	<p>обучающегося на практических занятиях и учебной практике.          - экспертная оценка результатов тестирования</p>
<p>ОК3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>– принятие решений в стандартных и нестандартных производственных ситуациях;          – проведение самоанализа и коррекции результатов собственной деятельности;          – выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок.</p>	<p>- наблюдение и экспертная оценка обучающегося на практических занятиях и практике.          - экспертная оценка результатов тестирования</p>
<p>ОК4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>- нахождение, анализ и использование информации для качественного выполнения профессиональных задач;</p>	<p>- наблюдение и экспертная оценка оперативности поиска информации;</p>
<p>ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>- владение различными оптимальными способами работы со всеми источниками информации;</p>	<p>- наблюдение и экспертная оценка оперативности поиска информации;</p>
<p>ОК6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка;</p>	<p>- анализ и экспертная оценка результатов социологического опроса</p>