

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области «Сухоложский многопрофильный техникум»

СОГЛАСОВАНО  
Директор ООО «Строй -СЛ»  
А.С. Старков  
20



УТВЕРЖАЮ  
Зам. директора по УПР  
И.А. Григорян  
20



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

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

15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее- ФГОС) среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Организация - разработчик: ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

Разработчики:

Конева И.В. -преподаватель

Костюнина А.К. - мастер производственного обучения.

Рассмотрена на заседании цикловой комиссии по профессиям технического профиля  
(протокол № \_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2021 г.)

Руководитель: \_\_\_\_\_/Конева И.В./

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	12

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Область применения программы

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

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке работников в области машиностроения и металлообработки:

Электрогазосварщик;

Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах;

Газосварщик;

Электросварщик ручной сварки

при наличии основного общего образования или среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

## 1.2. Цели и задачи программы – требования к результатам освоения программы

В ходе освоения учебной практики обучающийся должен:

освоить виды профессиональной деятельности - ПМ.02.- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующие им профессиональные компетенции (ПК)

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

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

### **ПМ.02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)**

плавящимся покрытым электродом

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

#### **иметь практический опыт:**

проверки оснащённости 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;

**Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:**

- 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. Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики:**

**2.** Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения составляет \_\_\_\_\_ недели для программы подготовки, рассчитанной на срок обучения 2 года 10 месяцев в том числе:

При сроке обучения:

2 года 10 месяцев

Учебная практика 180 час. 30 нед.

ПМ/МДК	Курс	Количество часов
<b>ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)</b>		
<b>Учебная практика</b>		<b>180</b>
МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.	2	180

## 2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02 ...	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)	180	
МДК 02.01 ... Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.	Инструктаж : по охране труда и технике безопасности при работе на сварочном оборудовании. Организация рабочего места		Сложность работ разряд
	Учебно-производственные работы (ПП)		
	Наплавка валиков на пластины низкоуглеродистой стали	6	1-2-3
	Сварка электродом приемами «слева направо», «справа налево», «от себя», «к себе».на пластинах низкоуглеродистой стали	6	
	Сварка валиков с выполнением поперечных колебательных движений электродом на пластинах низкоуглеродистой стали	6	
	Сварка стыковых соединений на пластинах без разделки кромок на пластинах низкоуглеродистой стали.	6	
	Сварка стыковых соединений на пластинах с раз V-образной разделкой кромок на пластинах низкоуглеродистой стали.	6	
	Сварка нахлесточных соединений на пластинах среднеуглеродистых сталей	6	
	Сварка угловых соединений на пластинах без разделки кромок из среднеуглеродистой	6	
	Сварка тавровых соединений на пластинах без разделки кромок из среднеуглеродистой	6	
	Сварка пластин с разделкой кромок в нижнем положении многопроходным швом;	6	
	Сварка кольцевых швов малого диаметра	6	
	Сварка пластин в вертикальном положении шва	6	
	Сварка пластин в горизонтальном положении шва высокоуглеродистых и легированных сталей	6	
	Многослойная сварка пластин стыковым швом высокоуглеродистых и легированных сталей	6	
	Сварка пластин из углеродистых и конструкционных сталей в потолочном положении;	6	
	Сварка кольцевых швов труб малого диаметра углеродистых и конструкционных сталей	6	
	Сварка кольцевых швов труб большого диаметра углеродистых и конструкционных сталей	6	
	Сварка стыковых швов деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.	6	
	Сварка стыковых швов деталей и трубопроводов из цветных (медь) металлов и сплавов (латунь, бронза).	6	

	Сварка угловых швов простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей, чугуна.	6	
	Сварка вертикальных швов средней сложности на изделиях из углеродистой стали.	6	
	Сварка вертикальных швов средней сложности на изделиях из конструкционной стали, чугуна и цветных металлов	6	
	Сварка горизонтальных швов средней сложности на изделиях из конструкционной и углеродистой стали, из чугуна и цветных металлов.	6	
	Сварка потолочных швов средней сложности на изделиях из конструкционной и углеродистой стали	6	
	Сварка потолочных швов средней сложности на изделиях из чугуна и цветных металлов.	6	
	Кислородно – дуговая резка пластин, уголков	6	
	Кислородно – дуговая резка деталей толщиной 10мм	6	
	Наплавка на твердые поверхности	6	
	Плазменная сварка и резка металла. Дуговая резка профильного проката	6	
	Сварка с глубоким проплавлением. Сварка лежачим электродом	6	
	Сварка спаренным электродом и пучком электродов .Зачет	6	

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ



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

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

Реализация программы учебной практики предполагает наличие сварочной мастерской.

#### **Оборудование сварочной мастерской и рабочих мест мастерской:**

- сварочные трансформаторы - 12шт.
- сварочные выпрямители - 2шт.
- наждачный станок
- сварочные столы - 14шт.
- сварочные стулья - 14шт.
- электрододержатели - 14шт.
- вытяжная вентиляция
- сварочные кабины - 14шт.
- зубило – шлакоотделитель. – 14 шт.
- стальная линейка. – 14 шт.
- молоток, кувалда. – 14 шт.

#### **Оборудование слесарной мастерской:**

- столы слесарные
- стулья
- тиски
- наждачный станок
- сверлильный станок
- зубило
- молоток
- кернер
- напильники.
- стол мастера.

## **3.2. Информационное обеспечение обучения**

## **Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

### **Информационное обеспечение обучения**

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Банов М.Д., Казаков Ю.В., Козулин М.Г. и др. Сварка и резка материалов. Уч. пособие для УНПО, Гриф Рекомендовано Экспертным советом по НПО Минобразованием России, ИЦ Академия, 2008г., 400 стр.
2. Герасименко А.И., Электрогазосварщик.-Изд.13-е,2013 -409 стр.
3. Маслов В.И.. Сварочные работы. - Москва: 2»Академия», 2009.
4. Куликов О.Н., Ролин Е.И. Охрана труда при производстве сварочных работ. Уч. пособие для УНПО, Гриф Допущено Минобразованием России, ИЦ Академия, 2008г., 176 стр.
5. Чернышов Г.Г., Полевой Г.В., Выборнов А.П. и др. Под ред. Г. Г. Чернышов. Справочник электрогазосварщика и газорезчика. Уч. пособие для УНПО, Гриф Допущено Минобразованием России, ИЦ Академия, 2008г., 400 стр.
6. Чернышов Г.Г. Технология электрической сварки плавлением. – Москва: «Академия»,2010.
7. Чернышов Г.Г. Сварка и резка металлов. Уч. пособие для УНПО, Гриф Рекомендовано Экспертным советом по профессиональному образованию Минобразования России, ИЦ Академия, 2008г., 496 стр.
8. Юхин Н.А. Под ред. О.И. Стеклова Газосварщик. Уч. пособие для УНПО, Гриф Допущено Минобрнауки России, ИЦ Академия, 2007г., 160 стр.
9. Электрическая дуговая сварка. Уч. пособие для УНПО, Гриф Допущено Экспертным советом по профессиональному образованию, ИЦ Академия, 2008г., 320 стр.

Дополнительные источники:

1. Гуськова Л.Н. Рабочая тетрадь. Учебное пособие для УНПО. ИЦ Академия, 2008, 96 с.
2. Виноградов В.С, Юхин Н.А. Альбом. Гриф Допущено Министерством образования и науки Российской Федерации, ИЦ Академия, 2006г., 25 стр.
3. Методические пособия «Лабораторные работы. Сварка металлов». – Санкт - Петербург: Центр промышленного оборудования (ЦПО). -2008.
4. Пакет учебных элементов по профессии «Электросварщик ручной сварки», «Газосварщик», под общ. ред. С.А.Кайновой, М., 2004.

Интернет-ресурсы:

1. [www.svarkov.ru](http://www.svarkov.ru)
2. [www.svarka.dukon.ru](http://www.svarka.dukon.ru)
3. [www.svarkainfo.ru](http://www.svarkainfo.ru)

### **3.3 Общие требования к организации учебной практики**

Учебная практика организуется концентрированно после освоения всех профессиональных модулей в соответствии с программой учебной практики.

### **3.4. Кадровое обеспечение учебной практики**

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

- мастера производственного обучения должны иметь обязательный опыт деятельности в организациях или подразделениях организаций в области машиностроения и металлообработки, иметь квалификацию (степень) – не ниже 4 разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.
- инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты.

## **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

Образовательное учреждение, реализующее подготовку по основной профессиональной образовательной программе, обеспечивает организацию и проведение текущего и итогового контроля демонстрируемых обучающимися умений, навыков, общих и профессиональных компетенций.

Формой итоговой аттестации по учебной практики является зачет.

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики - осуществляется мастером производственного обучения и руководителем практики из числа работников предприятия в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися производственных заданий одновременно с оценкой сформированности профессиональных и общих компетенций по итогам изучения профессионального модуля и в целом по профессии. Формы и методы контроля и оценки определяются образовательным учреждением.

Учебная практика является последним этапом изучения профессионального модуля и завершается выполнением обучающимся практической квалификационной работы по виду деятельности в ходе квалификационного экзамена. Сложность работы должна быть не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС. Итогом проверки является однозначное решение: Вид профессиональной деятельности освоен /не освоен.

Для текущего и итогового контроля образовательным учреждением создаются фонды оценочных средств (ФОС).

ФОС включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки (таблицы 1, 2, 3) с учетом ученических норм времени на выполнение учебно-производственных работ.

Оценка «зачет» для учебной практики ставится обучающемуся при условии успешного освоения не менее 70% видов работ, определенных программой практики.

Зачеты по учебной практике проводятся в условиях производства. Квалификационные экзамены по каждому профессиональному модулю проводятся в ОУ СМТ.

Таблица 1 - Формы и методы контроля и оценки освоенных умений

Раздел (тема) междисциплинарного курса	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p><b>ПМ.02 ...</b> Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)</p>	<p><b>иметь практический опыт:</b>                      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;</p> <p><b>уметь:</b>                      проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>проверяет оснащенность сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;                      проверяет работоспособность и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;                      проверяет наличие заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;                      подготавливает и проверяет сварочные материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;                      настраивают оборудование ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;                      выполняет ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;                      выполнения дуговой резки;</p> <p>проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>Выполнение практического задания.                      Наблюдение.                      Разработанные критерии оценивания выполнения практического задания.                      Оценка мастером производственного обучения практической работы обучаемого по текущему контролю. При оценивании применяется критериальная система оценки.                      В качестве критериев выступают признаки проявления компетенций.</p>

	<p>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;</p>	<p>настраивает сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеет техникой дуговой резки металла;</p>	
--	--	--	--

**Таблица 2 - Формы и методы контроля и оценки освоенных общих компетенций**

Результаты обучения (освоенные общие компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	демонстрирует устойчивый интерес к будущей профессии; проявляет интерес и психологическую устойчивость к выполнению практической работы с соблюдением технологий	Наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения образовательной программы на практических занятиях
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	демонстрирует качества выполнения профессиональных задач мотивированно обосновывает выбор способа решения профессиональной задачи;	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	демонстрирует способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; способен к самоанализу и коррекции результатов собственной деятельности; способен нести ответственность за результаты своей работы;	
4 ОК. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	находит и использует информации для качественного выполнения профессиональных задач; использует несколько источников информации;	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	решает профессиональные задачи на основе самостоятельно найденной информации с использованием ИКТ; оформляет результаты самостоятельной работы с использованием ИКТ;	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	взаимодействует с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения; участвует в планировании организации групповой работы; выполняет обязанности в соответствии с распределением групповой деятельности;	

**Таблица 3 - Формы и методы контроля и оценки освоенных профессиональных компетенций**

Раздел (тема) междисциплинарно го курса	Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения			
<b>ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка. резка) плавящимся покрытым электродом.</b>	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет ручную дуговую сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей .	Наблюдение за процессом сварочных работ. Визуальная оценка выполненных работ. Наблюдение за выполнением работ на предмет соответствия с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности. Оценка мастера производственного обучения результатов выполнения учебно-производственных работ в соответствии с технологической и инструкционной картой			
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет ручную дуговую сварку сложных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва				
		Выполняет ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.				
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Выполняет ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.				
		Выполняет ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей				
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Выполняет ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.				
		Выполняет дуговую резку различных деталей сложной конфигурации.				



## Оценочный лист по УП- учебной практике ПМ.02 «ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка. резка) плавящимся покрытым электродом»

Профессия: 15.01.05.Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа № \_\_\_ « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_ г.

Наименование практической работы: « \_\_\_\_\_ »

Уровни деятельности	Компетенции	Признаки проявления компетенций	количество баллов	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	Всего баллов	Уровень освоения компет	Кол-во баллов освоения.уровня деятельности											
Эмоционально-психологическ	ОК1.Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	проявляет интерес и психологическую устойчивость к выполнению практической работы с соблюдением технологий	0-2																																							
		демонстрирует устойчивый интерес к будущей профессии;	0-2																																							
регулятивный	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет ручную дуговую сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей .	0-2																																							
		Выполняет ручную дуговую сварку сложных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	0-2																																							
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Выполняет дуговую резку различных деталей.	0-2																																							
		Выполняет дуговую резку различных деталей сложной конфигурации.	0-2																																							
	ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	решает профессиональные задачи на основе самостоятельно найденной информации с использованием ИКТ;	0-2																																							
оформляет результаты самостоятельной работы с использованием ИКТ;		0-2																																								

Творческий	ОК.2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	демонстрирует качества выполнения профессиональных задач;	0-2																											
		мотивированно обосновывает выбор способа решения профессиональной задачи;	0-2																											
Аналитический	ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	демонстрирует способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях;	0-2																											
		способен к самоанализу и коррекции результатов собственной деятельности;	0-2																											
		способен нести ответственность за результаты своей работы;	0-2																											
		участвует в планировании организации групповой работы;	0-2																											
		выполняет обязанности в соответствии с распределением групповой деятельности;	0-2																											
	ОК.04. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	находит и использует информации для качественного выполнения профессиональных задач;																												
		использует несколько источников информации;																												
Общее количество баллов			38																											
Дискрепитивная оценка			*																											

Критерии оценок: 0- задание не выполнено, 1- задание выполнено частично, 2- задание выполнено в полном объеме  
« 5» - 18 – 22 баллов продуктивный ( высокий уровень)« 4» - 13 – 17 баллов репродуктивный (оптимальный уровень)  
« 3» - 8 – 12 баллов ознакомительный ( базовый уровень)  
Менее 8 баллов недостаточный уровень.

Члены комиссии: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### Оценочный лист по УП- учебной практике ПМ.02 «ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка. резка) плавящимся покрытым электродом»

Профессия: 15.01.05.Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Группа № \_\_\_\_ «\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_г.

Наименование практической работы: «

Уровни деятельности	Компетенции	Признаки проявления компетенций	количество баллов	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	Всего баллов	Уровень освоения компет	Кол-во баллов освоения.уров			
				0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5															
Эмоционально- психологический.	ОК1.Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	проявляет интерес и психологическую устойчивость к выполнению практической работы с соблюдением технологий	0-2																															
		демонстрирует устойчивый интерес к будущей профессии;	0-2																															
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов.	0-2																															
		Выполняет ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	0-2																															
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Выполняет дуговую резку различных деталей.	0-2																															
		Выполняет дуговую резку различных деталей сложной конфигурации.	0-2																															
	ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	решает профессиональные задачи на основе самостоятельно найденной информации с использованием ИКТ;	0-2																															
		оформляет результаты самостоятельной работы с использованием ИКТ;	0-2																															

