

Приложение 6
К ОПОП по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и
частично механизированной сварки (наплавки))

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПП.00.ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

Сухой Лог
2024

Рабочая программа производственной 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»
Конева И.В. преподаватель, реализующий программы профессиональных модулей

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	14

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной 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 производственной 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 и производственной 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;

ПМ.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

ПМ.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);

настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;

выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

уметь:

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

настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

выполнять частично механизированную сварку

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

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке

Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. 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 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. 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.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение производственной практики:

Срок получения СПО по ППКРС в очной форме обучения срок обучения 6 месяцев 5 нед.

Производственная практика 540 час

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)плавящимся покрытым электродом	540	Сложность работ разряд
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением		
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		
	Учебно-производственные работы (ПП)	270	2-3
	Наладка и проверка сварочного оборудования. Проверка заземления сварочного оборудования.	6	
	Сварка угловых швов простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	6	
	Сварка угловых швов простых деталей чугуна.	6	
	Сварка угловых швов цветных металлов и сплавов.	6	
	Сварка горизонтальных швов средней сложности на изделиях из конструкционной стали.	6	
	Сварка горизонтальных швов средней сложности на изделиях из углеродистой стали.	6	
	Сварка горизонтальных швов средней сложности на изделиях чугуна.	6	
	Сварка горизонтальных швов средней сложности на изделиях цветных металлов.	6	
	Сварка потолочных швов средней сложности на изделиях из конструкционной и углеродистой стали	6	
	Сварка потолочных швов средней сложности чугуна и цветных металлов.	6	
	Наплавка станины твердыми сплавами	6	
	Наплавка колоколов твердыми сплавами	6	
	Наплавка валов твердыми сплавами	6	
	Наплавка валов твердыми сплавами	6	
	Наплавка звездочек твердыми сплавами	6	
	Наплавка звездочек твердыми сплавами	6	
	Сварка изделий из чугуна.	6	
	Сварка изделий из чугуна.	6	

	Дуговая резка чугуна	6	
	Дуговая резка чугуна	6	
	Дуговая резка чугуна	6	
	Дуговая резка твердых сплавов	6	
	Дуговая резка твердых сплавов	6	
	Дуговая резка твердых сплавов	6	
	Устранение наплавкой дефектов в крупных чугунных отливках	6	
	Устранение наплавкой дефектов алюминиевых отливках	6	
	Устранение наплавкой дефектов под механическую обработку	6	
	Устранение наплавкой дефектов под пробное давление	6	
	Наплавление раковин	6	
	Наплавка трещин в деталях	6	
	Наплавка раковин в узлах и отливках различной сложности	6	
	Наплавка отливок различной сложности	6	
	Кислородно – дуговая резка профильного проката	6	
	Кислородно – дуговая резка листов различной толщины	6	
	Кислородно – дуговая резка отливок	6	
	Кислородно – дуговая резка тавровых балок	6	
	Кислородно – дуговая резка чугунных деталей	6	
	Кислородно – дуговая резка уголков	6	
	Сварка конструкций с глубоким проплавлением	6	
	Сварка конструкций лежачим электродом	6	
	Сварка конструкций пучком электродов	6	
	Сварка конструкций пучком электродов	6	
	Сварка конструкций высокопроизводительными способами	6	
	Сварка конструкций высокопроизводительными способами	6	
	Сварка конструкций высокопроизводительными способами	6	
МДК 04.01.Техника и технология частично механизирован ной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	Учебно-производственные работы (ПП)	270	
	Выполнение частично механизированной сваркой из углеродистых сталей в нижнем положении	6	
	Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей в нижнем положении	6	
	Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей в вертикальном положении	6	
	Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей в горизонтальном положении	6	
	Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей в потолочном положении	6	
	Выполнение частично механизированной сваркой углеродистых сталей в различных положениях	6	

Выполнение частично механизированной сваркой труб из углеродистых сталей	6
Выполнение частично механизированной сваркой труб в нижнем положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой труб в полувертикальном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой труб в вертикальном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой труб в горизонтальном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой труб в потолочном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных металлов	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных металлов	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных сплавов в нижнем положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных сплавов во всех вертикальном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных сплавов в горизонтальном положении	6
Выполнение частично механизированной сваркой различных деталей из цветных сплавов в потолочном положении	6
Выполнение частично механизированной наплавки шестеренок	6
Выполнение частично механизированной наплавки валов	6
Выполнение частично механизированной наплавки станин	6
Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей	6
Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей	6
Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей	6
Выполнение механизированной сваркой медных труб Ø25	6
Выполнение механизированной сваркой медных труб Ø40	6
Выполнение механизированной сваркой латунных труб Ø25	6
Выполнение механизированной сваркой латунных труб Ø40	6
Выполнение механизированной сваркой труб	6
Выполнение механизированной сваркой поворотных стыков труб	6

	Выполнение механизированной сварки чугуновых деталей	6	
	Выполнение механизированной сварки чугуновых деталей	6	
	Выполнение механизированной наплавки различных деталей	6	
	Выполнение механизированной наплавки различных деталей	6	
	Выполнение механизированной наплавки различных деталей	6	
	Выполнение механизированной наплавки различных деталей	6	
	Выполнение механизированной наплавки различных деталей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение ремонтной наплавки цилиндрических поверхностей	6	
	Выполнение автоматической сварки ответственных сложных строительных и технологических конструкций	6	
	Дифференцированный зачет	6	

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Реализация программы производственной 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.

Характеристика рабочих мест, на которых обучающиеся будут проходить производственную практику:

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
ООО «СОЗ»	Сварочные установки, газовое оборудование, гильотина, труборез, плазмотрон. тельфер.	Сборочно-сварочные приспособления,
ОАО «Суходождскцемент»	Трансформаторы, выпрямители, газовое оборудование, гильотина, листо-правильный станок. Плазмотрон.	Трубогиб, сборочно-сварочные приспособления и стенды.
ООО «СКЗ»	Трансформаторы, выпрямители, полуавтоматы и автоматы, плазмотрон, газорезательное и газосварочное оборудование, листо-правильный станок, тельфер, мостовой кран, заточные станки, болгарки.	Трубогибы, сборочно-сварочные приспособления и стенды.
ОАО «ВЦМ»	Сварочные установки, газовое оборудование, гильотина, труборез, тельфер. Плазмотрон .	Сборочно-сварочные приспособления,
ООО «Староцементный завод»	Трансформаторы, выпрямители, полуавтоматы, газовое оборудование, резаки, листо-правильный станок, тельфер, заточные станки, болгарки.	Трубогибы, сборочно-сварочные приспособления и стенды.
ЧП «Цекот»	Трансформаторы, выпрямители, полуавтоматы, станки для гибки труб, болгарки, газорезательное и газосварочное оборудование	сборочно-сварочные приспособления и стенды.
ООО Бумажная фабрика	Трансформатор, газовое оборудование для резки.	сборочно-сварочные приспособления
«Водоканал»	Трансформаторы, выпрямители, полуавтоматы, болгарки, газовое оборудование	Трубогибы, сборочно-сварочные приспособления и стенды.
«Суходождская машиностроительная компания»	Трансформаторы, выпрямители, полуавтоматы Плазмотрон. Тельфер.	сборочно-сварочные приспособления и стенды.

Информационное обеспечение обучения

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
2. www.svarka.dukon.ru
3. www.svarkainfo.ru

Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика организуется концентрированно после освоения всех профессиональных модулей в соответствии с программой производственной практики.

Кадровое обеспечение производственной 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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 производственной практике является зачет.

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной 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.

Производственная 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 производственной практики ставится обучающемуся при условии успешного освоения не менее 70% видов работ, определенных программой практики.

Зачеты по производственной 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) междисциплина рного курса	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)	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;	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;	Выполнение практического задания. Наблюдение. Разработанные критерии оценивания выполнения практического задания. Оценка мастером производственного обучения практической работы обучаемого

	<p>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;</p>	<p>проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; 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>	<p>по текущему контролю. При оценивании применяется критериальная система оценки.</p> <p>В качестве критериев выступают признаки проявления компетенций.</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
<p>ОК 01. Выбирать способы решения профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Использовать современные средства анализа и интерпретации информации, информационные технологии для выполнения профессиональной деятельности;</p>	<p>демонстрирует устойчивый интерес к будущей профессии;</p> <p>проявляет интерес и психологическую устойчивость к выполнению практической работы с соблюдением технологий</p>	<p>Наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения образовательной программы на практических занятиях</p>
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, осуществлять предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p>	<p>демонстрирует качества выполнения профессиональных задач</p> <p>мотивированно обосновывает выбор способа решения профессиональных задач;</p>	
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;</p> <p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты</p>	<p>демонстрирует способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях;</p> <p>способен к самоанализу и коррекции результатов собственной деятельности;</p> <p>способен нести ответственность за</p>	

<p>антикоррупционного поведения; ОК 07. Содействовать сохранению окружающей ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>результаты своей работы;</p>	
<p>ОК 08. Использовать средства физической культуры сохранения и укрепления здоровья в профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>находит и использует информацию качественного выполнения профессиональных задач; использует несколько источников информации;</p>	
<p>ОК 01. Выбирать способы решения профессиональной деятельности применительно к различным контекстам; ОК 02. Использовать современные средства анализа и интерпретации информации информационные технологии для выполнения профессиональной деятельности;</p>	<p>решает профессиональные задачи на основе самостоятельно найденной информации с использованием ИКТ; оформляет результаты самостоятельной работы с использованием ИКТ;</p>	
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное и личностное развитие предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;</p>	<p>взаимодействует с обучающимися преподавателями и мастерами в ходе обучения;</p>	
	<p>участвует в планировании организационной групповой работы;</p>	
	<p>выполняет обязанности в соответствии с распределением групповой деятельности;</p>	

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

Раздел (тема) междисциплинарного курса	Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля и результатов обучения
ПМ04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет частично механизированную сварку плавлением различных из углеродистых и конструкционных сталей Выполняет частично механизированную сварку плавлением различных из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Наблюдение за выполнением на предмет соответствия с требованиями охраны труда, техники безопасности, пожар безопасности. Оценка мастера производства обучения результатов выполнения учебно-производственных работ соответствии с технологической инструкционной картой.
	ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполняет частично механизированную сварку плавлением различных и конструкций из цветных металлов и сплавов .	

		<p>Выполняет частично механизированную сварку плавлением различных металлов и сплавов во в пространственных поло сварного шва</p>	
	<p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную на различных деталей.</p>	<p>Выполняет частично механизированную на различных деталей.</p>	