

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ БРЯНСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«КОМАРИЧСКИЙ МЕХАНИКО- ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ТЕХНИКУМ» п. НАВЛЯ

Согласовано

Зам.по работе с филиалом
_____ Данилюк С.И.

« 31 » 08 2023г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ КМТТ
_____ /Гоголь И.В./

« 31 » 08 2023г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Учебной и производственной практики

**УП 04.ПП 04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА
(НАПЛАВКА) ПЛАВЛЕНИЕМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ**

по профессии среднего профессионального образования

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

п. Навля 2023

СОДЕРЖАНИЕ

стр

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	
6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	14

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА) ПЛАВЛЕНИЕМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением, и соответствующих профессиональных компетенций:

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистой и конструкционной 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.

ПК 4.4. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля 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) плавлением;
- настройки оборудования частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;
- выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

уметь:

- проверять работоспособность и исправность сварочного

оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

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

- выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

знать:

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

- сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;

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

- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;

- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;

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

В результате освоения вариативной части программы обучающийся должен иметь практический опыт:

- выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования;

- подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.

В результате освоения вариативной части программы обучающийся должен уметь:

- выбирать защитный газ для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования;

- выбирать сварочную проволоку для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с

применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования;

В результате освоения вариативной части программы обучающийся должен знать:

- сущность и разновидности дуговой сварки (наплавки) в защитных газах;
- преимущества частично механизированной сварки;
- виды сварочных полуавтоматов, критерии выбора сварочных полуавтоматов для выполнения работ;
- соединения сварные при выполнении частично механизированной сварке плавлением;
- основные режимы частично механизированной сварки плавлением;
- технологию частично механизированной сварки плавлением теплоустойчивых и высоколегированных сталей;
- назначение и способы частично механизированной наплавки плавлением;
- преимущества частично механизированной наплавки;
- ТБ при выполнении частично механизированной наплавки плавлением.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего: 244 часов, в том числе:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 64 часа;
- учебной практики - 72 часа;
- производственной практики – 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Подготовительно-сварочные работы, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистой и конструкционной 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 сварку (наплавку) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.
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, клиентами.

3. 1Содержание обучения по учебной и производственной практики
ПМ04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ),	Содержание учебного материала Учебной практики(УП.04)	Объем часов	Осваиваемые компетенции
1	2	3	4
ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе		72	
Обеспечение безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	Инструктаж по технике безопасности при выполнении частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда. Подготовка полуавтомата к работе. Заправка аппарата проволокой и настройка к работе. Выбор параметров режима сварки.	6	ОК1-8
Раздел 1 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Содержание		ПК4.1 ОК1-8
	<p>Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений на прихватках.</p>	6	

различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва		Выполнение частично механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и смесях стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей.	12	ПК4.1 ОК1-8
		Выполнение частично механизированной сварки порошковой проволокой в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	6	ПК4.1 ОК1-8
Тема 1.2 Техника и технология частично механизированной сварки(наплавки) плавлением конструкций(оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы давлением в различных пространственных положениях сварного шва.		Выполнение частично механизированной сварки порошковой проволокой в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, толщиной стенок 1.6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	12	ПК4.3 ОК1-8
		Выполнение частично механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газах и смесях стыковых и угловых швов резервуаров давления из пластин толщиной 6,8 и 10 мм и труб с толщеными стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.	12	ПК4.3 ОК1-8
		Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей.	6	ПК4.3 ОК1-8
Дифференцированный зачет		Практическая работа	6	ПК4.1- ПК 4.2 ОК1-8

3. 2Содержание обучения по производственной практики
ПМ04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ),	Содержание учебного материала производственной практики(ПП.04)	Объем часов	Осваиваемые компетенции
1	2	3	4
ПМ.04		108	
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе			
Раздел 1 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных работ при частично механизированной сварке. Пожарная безопасность при РДС. Организация рабочего места .Подготовка оборудования к работе Способы зажигания дуги при частично механизированной сварке.	6	ОК1-8
различных деталей из углеродистых конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.	12	ПК4.1 ОК1-8

	Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов из углеродистых и конструкционных сталей в различных пространственных положениях сварного шва.	24	ПК4.1 ОК1-8
	Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°.	18	ПК4.1 ОК1-8
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и смесях полностью замкнутой трубкой конструкции из низкоуглеродистой стали толщиной стенок от 3 -10 мм, диаметром 25-250 мм.	18	ПК4.3 ОК1-8
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением порошковой проволокой в среде активных газов полностью замкнутой трубной конструкции из низкоуглеродистой стали с толщиной стенок трубы от 3-10 мм, диаметром 25-250 мм.	24	ПК4.3 ОК1-8
Дифференцированный зачет	Практическая работа	6	ПК4.1- ПК4.3 ОК1-8

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета «Теоретические основы сварки и резки металлов», слесарной мастерской, сварочной мастерской для сварки металлов, сварочного полигона.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета «Теоретических основ сварки и резки металлов»:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- плакаты «Виды сборочно-сварочных приспособлений», «Подготовка кромок под сварку», «Газовые баллоны», «Слесарные работы», «Виды сварных швов и соединений», «Правила наложения прихваток», «Газовые редукторы», «Вентили баллонов», «Предохранительные устройства»;
- макеты газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры.

Технические средства обучения:

- ПК.

Оборудование сварочной мастерской для сварки металлов:

- пост частично механизированной сварки;
- оборудование для частично механизированной сварки плавлением;
- сборочно-сварочные приспособления;
- шаблоны;
- комплект плакатов.

Перечень минимально необходимого набора инструментов и СИЗ сварочной мастерской:

- защитные очки для газовой резки;
- защитные очки для шлифовки;
- сварочная маска;
- защитные ботинки;
- средство защиты органов слуха;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
- огнестойкая одежда;
- молоток для отделения шлака;
- зубило;
- разметчик;
- металлические щетки;
- молоток;

- стальная линейка с метрической разметкой;
- прямоугольник;
- трубки и приспособления для сборки под сварку;
- Оборудование слесарной мастерской и рабочих мест в мастерской:
 - рабочие места по количеству обучающихся;
 - тиски слесарные;
 - слесарный инструмент (крейцмейсели, ножовки, прижимы, ножницы ручные, ножницы рычажные);
 - заточной станок;
 - гибочные приспособления;
 - листовой и прутковый материал;
 - измерительный инструмент (угольники, шаблоны, радиусомеры, штангенциркули);
 - разметочный инструмент (чертилки, циркуль, угольник, кернер);
 - комплект плакатов.

Перечень минимально необходимого набора инструментов и СИЗ слесарной мастерской:

- защитные очки для шлифовки;
- защитные ботинки;
- средство защиты органов слуха;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
- зубило;
- разметчик;
- напильники;
- металлические щетки;
- молоток;
- стальная линейка с метрической разметкой;
- прямоугольник.

Оборудование сварочного полигона:

- пост частично механизированной сварки;
- оборудование для частично механизированной сварки плавлением;
- сборочно-сварочные приспособления.

Перечень минимально необходимого набора инструментов и СИЗ сварочного полигона:

- защитные очки для газовой резки;
- защитные очки для шлифовки;
- сварочная маска;
- защитные ботинки;
- средство защиты органов слуха;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
- огнестойкая одежда;

- молоток для отделения шлака;
- разметчик;
- металлические щетки;
- молоток;
- стальная линейка с метрической разметкой;
- прямоугольник;
- струбцины и приспособления для сборки под сварку.

Реализация программы модуля предполагает обязательную учебную практику, которую рекомендуется проводить рассредоточено.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Овчинников, В.В. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе: учебник/В.В. Овчинников. – Москва: КНОРУС, 2023. – 196с. – (Среднее 23 профессиональное образование).
2. Овчинников, В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка): учебник/В.В. Овчинников. – Москва: КНОРУС, 2022. – 250с. – (Среднее профессиональное образование).
3. Овчинников, В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой: учебник/В.В. Овчинников. – Москва: КНОРУС, 2023. – 172с. – (Среднее профессиональное образование).
4. Черепяхин, А.А. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений учебник/А.А. Черепяхин, Г.Р. Латыпова, Л.П. Андреева, Р.А. Латыпов; под ред. Р.А. Латыпова. – Москва: КНОРУС, 2022. – 202с. – (Среднее профессиональное образование).

Дополнительные источники:

1. Дедюх, Р. И. Технология сварочных работ: сварка плавлением : учебное пособие для среднего профессионального образования / Р. И. Дедюх. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 169 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-03766-1. — URL : <https://urait.ru/bcode/514902>
2. Гуреева, М. А. Металловедение сварки алюминиевых сплавов : учебное пособие для среднего профессионального образования / М. А. Гуреева, В. В. Овчинников, В. И. Рязанцев. — 2-е изд. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 243 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11484-3. — URL : <https://urait.ru/bcode/517397>
3. Черепяхин, А. А. Технология сварочных работ : учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 269 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08456-6. — URL : <https://urait.ru/bcode/514903>
4. Технология конструкционных материалов : учебное пособие для среднего профессионального образования / М. С. Корытов [и др.] ; под редакцией М.

С. Коригова. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 234 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-06680-7. — URL : <https://urait.ru/bcode/515499>

5. Технология металлов и сплавов : учебное пособие для среднего профессионального образования / ответственные редакторы А. П. Кушнир, В. Б. Лившиц. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 310 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11111-8. — URL : <https://urait.ru/bcode/516862>

6. Новокрещенов, В. В. Неразрушающий контроль сварных соединений в машиностроении : учебное пособие для среднего профессионального образования / В. В. Новокрещенов, Р. В. Родякина ; под научной редакцией Н. Н. Прохорова. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 301 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-07186-3. — URL : <https://urait.ru/bcode/514691>

7. Беляков, Г. И. Электробезопасность : учебное пособие для среднего профессионального образования / Г. И. Беляков. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 125 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10906-1. — URL : <https://urait.ru/bcode/512040> Информационные ресурсы: www.weldering.com Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов <http://fcior.edu.ru>

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.

2. ГОСТ Р 58904—2020 Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины.

3. ГОСТ Р ИСО 4063—2010 Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов.

4. ГОСТ 3242-79 Соединения сварные. Методы контроля качества.

5. ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

6. ГОСТ 7512-82 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.

7. ГОСТ 14782-86 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые.

8. ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

9. ГОСТ 20426-82 Контроль неразрушающий. Методы дефектоскопии радиационные. Область применения.

10. ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

11. ГОСТ 3.1705-81 Единая система технологической документации. Правила записи операций и переходов. Сварка

12. ГОСТ Р ИСО 6520-1- 2012 Классификация дефектов геометрии и сплошности в металлических материалах. Часть 1. Сварка плавлением

13. ГОСТ 14098-2014 Соединения сварные арматуры и закладных изделия железобетонных конструкций. Типы, конструкции и размеры

14. ГОСТ 2246 -70 Проволока стальная сварочная

15. ГОСТ 9466-75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки классификация и общие технические условия

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Вместе с освоением данного профессионального модуля обучающиеся изучают следующие дисциплины: «Основы инженерной графики», «Основы материаловедения», «Допуски и технические измерения», «Безопасность жизнедеятельности», «Основы электротехники».

Занятия теоретического цикла носят практико-ориентированный характер и проводятся в учебном кабинете, оснащенном мультимедийным оборудованием и в компьютерном классе.

Учебная практика проводится в мастерских и на учебном полигоне образовательного учреждения.

Для освоения обучающимися модуля в полной мере проводятся групповые и индивидуальные консультации.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистой и конструкционной сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснование выбора режимов и материалов; - понимание технологии выполняемой работы; - качественное выполнение работы; - соблюдение ТБ. 	<ul style="list-style-type: none"> - проверка и оценка результатов выполнения контрольных работ, лабораторных и практических работ; - оценка выполнения заданий дифференцированного зачета; - оценка выполнения заданий квалификационного экзамена; - наблюдение и оценка формирования практических профессиональных умений и приобретения практического опыта при освоении компетенции в ходе учебной практики.
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснование выбора режимов и материалов; - понимание технологии выполняемой работы; - качественное выполнение работы; - соблюдение ТБ. 	<ul style="list-style-type: none"> - проверка и оценка результатов выполнения контрольных работ, лабораторных и практических работ; - оценка выполнения заданий дифференцированного зачета; - оценка выполнения заданий квалификационного экзамена; - наблюдение и оценка формирования практических профессиональных умений и приобретения практического опыта при освоении компетенции в ходе учебной практики.
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей)	<ul style="list-style-type: none"> - обоснование выбора режимов и материалов; - понимание технологии выполняемой работы; - качественное выполнение работы; - соблюдение ТБ. 	<ul style="list-style-type: none"> - проверка и оценка результатов выполнения контрольных работ, лабораторных и практических работ; - оценка выполнения заданий дифференцированного зачета; - оценка выполнения заданий квалификационного экзамена; - наблюдение и оценка формирования практических профессиональных умений и

сварочного оборудования.		приобретения практического опыта при освоении компетенции в ходе учебной практики.
--------------------------	--	------------------------------------------------------------------------------------

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.	<ul style="list-style-type: none"> - проявление активности, инициативности в процессе освоения профессиональной деятельности; - изложение сущности и социальной значимости будущей профессии; - участие в конкурсах профессионального мастерства 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ; - наблюдение и экспертная оценка при выполнении работ на учебной и производственной практике; - оценка содержания портфолио обучающегося.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<ul style="list-style-type: none"> - проявление организованности и самодисциплины; - выполнение точно в срок задач, поставленных руководителем 	<ul style="list-style-type: none"> - оценка решения ситуационных профессиональных задач; - наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<ul style="list-style-type: none"> – умение принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; – выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок. – осознание ответственности за результаты своей работы; – соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе практики; - наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ; - оценка содержания портфолио обучающегося.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного	<ul style="list-style-type: none"> - нахождение, анализ и использование информации для качественного выполнения 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка результатов выполнения практических работ; - наблюдение и экспертная

<p>выполнения профессиональных задач.</p>	<p>профессиональных задач; - использование нескольких источников информации</p>	<p>оценка при выполнении работ на производственной практике; - оценка содержания сообщений и докладов внеаудиторной самостоятельной работы.</p>
<p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<p>- участие в планировании организации групповой работы; - выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности</p>	<p>- наблюдение за поведением и ролью обучающегося в группе; - наблюдение за поведением и ролью обучающегося в процессе производственной практики; - оценка содержания портфолио обучающегося.</p>