

Департамент образования, науки и молодежной политики
Воронежской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Воронежской области
«Семилуцкий политехнический колледж»

Согласовано

В.В. Семенов
Директор филиала
ФМО, должность, наименование организации
27 06 2019 г.



Утверждаю

Директор ГБПОУ ВО «СПК»

В.Г. Зварич
27 06 2019 г.



ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

- ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
среднего профессионального образования
по профессии
- 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Семилуки
2019 г.

ОДОБРЕНА
цикловой методической комиссией
автомеханического цикла и технических
профессий

Разработана на основе Федерального
государственного образовательного
стандарта среднего профессионального
образования по профессии 15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной
сварки (наплавки) приказ от 29 января 2016
г. №50

Протокол № 11
от 27.06 2019 г.

Председатель цикловой методической
комиссией

М.П. Чашникова

Заместитель директора по учебной
работе

Л.В. Соломина

Составители:

Гаршин А.А., мастер производственного обучения высшей квалификационной
категории, ГБПОУ ВО «СПК»

Авдеев И.В., мастер производственного обучения, ГБПОУ ВО «СПК»

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Паспорт программы учебной практики	4
2. Результаты практики	5
3. Структура и содержание программы учебной практики	6
4. Условия организации и проведения учебной практики	13
5. Контроль и оценка результатов учебной практики	17
6. Лист изменений и дополнений, внесенных в программу	19

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место учебной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Программа учебной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих ГБПОУ ВО «СПК» по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Учебная практика профессионального модуля проводится концентрированно в части освоения основных видов профессиональной деятельности:

ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

1.2. Цели и задачи учебной практики.

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности обучающийся в ходе данного вида практики должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
- выполнения дуговой резки;

уметь:

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла

1.3. Количество недель (часов) на освоение программы учебной практики:

Вид практики	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения	Форма проведения
Учебная практика по профессиональному модулю ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	180 часов, 5 недель	4-ый семестр; 5-ый семестр;	концентрированная

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом учебной практики является приобретение первоначального практического опыта

Код общих компетенций (ОК):	Наименование результата практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2 .	Организовать 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-коммуникативные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Вид профессиональной деятельности	Код профессиональных компетенций (ПК):	Наименование результатов практики
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.
	ПКв.1	Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК 2.1 – ПК 2.4 ОК 1 – ОК 6	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	УП.02.01 180 часов, 5 недель	4 семестр 5 семестр

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Иметь практический опыт (ФГОС)	Виды работ	Наименование междисциплинарных курсов с указанием тем (разделов), обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (недель)
<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</p>	<p>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 (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки</p>	<p>Проверка оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройка оборудования ручной (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнение (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнение дуговой резки.</p>	<p>МДК 02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.</p>	<p>180</p>
		<p>МДК 02.01. Техника и технология ручной</p>	<p>180</p>	

		дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами. Раздел 1. Освоение техники и технологии ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.	
Ознакомление с оборудованием ММА устройство сварочных выпрямителей особенности его регулировки, устройство и обслуживание устройство сварочных трансформаторов особенности его регулировки, устройство и обслуживание	Тема 02.01.1 Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом.		6
Ознакомление с оборудованием ММА устройство сварочных выпрямителей особенности его регулировки, устройство и обслуживание устройство сварочных трансформаторов особенности его регулировки, устройство и обслуживание	Тема 02.01.2. Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом		6
Включение и выключение источников питания дуги постоянного и переменного тока, регулирование силы тока на сварочных трансформаторах, выпрямителях и преобразователях, присоединение сварочных проводов	Тема 02.01.3. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом		6

Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Тема 02.01.4. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.		6
Выполнение подготовки и проверки наличия сертификатов на сварочные материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом изучение способов и особенностей	Тема 02.01.5. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.		6
Регулирование силы тока на сварочных трансформаторах, выпрямителях и преобразователях, присоединение сварочных проводов	Тема 02.01.6. Настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения ниточных валиков на пластины в нижнем и наклонном положении шва	Тема 02.01.7. Наплавка ниточных валиков на стальные пластины в нижнем и наклонном положении шва.		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения наплавки уширенных валиков на пластины в нижнем и наклонном положении шва	Тема 02.01.8. Наплавка уширенных валиков на стальные пластины в нижнем и наклонном положении шва.		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения наплавки валиков на наклонную пластину снизу вверх, сверху вниз по окружности	Тема 02.01.9. Наплавка валиков на наклонную пластину снизу вверх, сверху вниз по окружности		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей	Тема 02.01.10. Наплавка горизонтальных валиков на вертикальную плоскость		6

выполнения наплавки горизонтальных валиков на вертикальную поверхность			
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения наплавки горизонтальных валиков на вертикальную поверхность	Тема 02.01.11. Наплавка горизонтальных валиков на вертикальную поверхность		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения многослойной наплавки на пластины из углеродистой стали	Тема 02.01.12. Дуговая многослойная наплавка на пластины из углеродистой стали		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения наплавки на трубы кольцевых швов из углеродистой стали	Тема 02.01.13. Наплавка на трубы кольцевых швов из углеродистой стали		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения наплавки на изношенные поверхности различных деталей из углеродистой стали	Тема 02.01.14. Дуговая наплавка на изношенные поверхности различных деталей из углеродистой стали		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения дуговой сварки стыковых, угловых в нижнем положении шва (НПШ)	Тема 02.01.15. Дуговая сварка пластин встык, в угол, втавр НПШ		6
формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей выполнения дуговой сварки пластин встык без разделки кромок в горизонтальном положении шва (ГПШ)	Тема 02.01.16. Дуговая сварка пластин внахлестку сплошным и прерывистым швом в НПШ и ГПШ, в «лодочку».		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей	Тема 02.01.17. Дуговая сварка пластин встык без разделки кромок в ГПШ		6

	дуговой сварки стыковых соединений без разделки кромок в ГПШ, в «лодочку».			
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений с разделкой кромок в ВПШ и ППШ односторонним и двусторонним швами	Тема 02.01.18. Дуговая сварка пластин встык с разделкой кромок в ВПШ и ППШ односторонним и двусторонним швами		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений из швеллера	Тема 02.01.19. Дуговая сварка стыковых соединений двутавровой балки		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений из швеллера	Тема 02.01.20 Дуговая сварка стыковых соединений двутавровой балки		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений двутавровой балки	Тема 02.01.21. Дуговая сварка стыковых соединений двутавровой балки		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений двутавровой балки	Тема 02.01.22 Дуговая сварка стыковых соединений двутавровой балки		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки стыковых соединений двутавровой балки	Тема 02.01.23. Дуговая сварка стыковых соединений двутавровой балки		6
	Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки чугуна (холодная)	Тема 02.01.24 Дуговая сварка чугуна (горячая, холодная)		6

Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки алюминия	Тема 02.01.25 Дуговая сварка алюминия и его сплавов		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки меди и ее сплавов	Тема 02.01.26. Дуговая сварка меди и ее сплавов		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки труб различного диаметра при горизонтальной и вертикальной плоскости оси трубы	Тема 02.01.27. Дуговая сварка труб различного диаметра при горизонтальной и вертикальной плоскости оси трубы		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки труб различного диаметра при вертикальной оси трубы.	Тема 02.01.28. Дуговая сварка труб различного диаметра при вертикальной оси трубы.		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой сварки при выполнении ремонтных работ	Тема 02.01.29 Дуговая резка листового и профильного металла по разметке		6
Формирование первоначальных навыков изучение способов и особенностей дуговой резки листового металла по разметке.	Тема 02.01.30. Плазменная резка металла по разметке Дифференцированный зачет		6
Всего:			180
Консультации			8
Примерная тематика <ol style="list-style-type: none"> 1. Дуговая сварка пластин внахлестку сплошными и прерывистым швом в НППШ и ГППШ, в «лодочку». 2. Дуговая сварка чугуна (горячая, холодная). 3. Дуговая сварка труб различного диаметра при горизонтальной и вертикальной плоскости оси трубы. 4. Дуговая резка листового и профильного металла по разметке. 			

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- Стандарт ФГОС СПО;
- программа учебной практики по подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
- положение об организации и проведении практики обучающихся ГБПОУ ВО «СПК», осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования,
- календарно – тематический план,
- перечень учебно - производственных работ,
- индивидуальные задания по практике для обучающихся,
- методические разработки,
- журнал учебной практики,
- аттестационные листы по профессиональному модулю,
- договоры с организациями о проведении практики,
- методические рекомендации,
- график целевых проверок.

4.2. Требования к учебно-методическому обеспечению практики:

- журнал УП;
- аттестационный лист;
- задание для выполнения УП;
- отчет по учебной практике;
- дневник по учебной практике

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению:

Реализация программы учебной практики требует наличия мастерских: слесарная; сварочная для сварки металлов

Оборудование рабочих мест слесарной мастерской:

1. Мастерская слесарная:

- вытяжная и приточная вентиляция;
- верстак слесарный с индивидуальным освещением и защитными экранами – по количеству обучающихся серии ВС-1 (или аналог) – по количеству обучающихся;
- разметочный и слесарный инструмент – по количеству обучающихся;
- вертикально-сверлильный станок – 1;
- заточной станок универсальный – не менее 1;
- рычажные ножницы – 1.

2. Мастерская сварочная для сварки металлов:

- сварочные посты;
- источник питания сварочной дуги переменного тока;
- сварочная горелка – по 1 шт. на один сварочный пост;
- зажим заземления – по 1 шт. на один сварочный пост ручной аргодуговой сварки

неплавящимся электродом;

- угловая шлифовальная машина марки УШМ 900/125 для подготовки кромок и зачистки швов после сварки;
- металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру – не менее 1 шт. на двоих обучающихся;
- костюм сварщика, комбинированный со спилком – по количеству обучающихся;
- ботинки кожаные «Сварщик» - по количеству обучающихся;
- краги ЗЕВС (или аналог) – по количеству обучающихся;-
- сварочные перчатки для аргонодуговой сварки - по количеству обучающихся;
- наушники противозумные - по количеству обучающихся;
- молоток с металлической ручкой для удаления шлака – по количеству сварочных постов ручной дуговой сварки плавящимися покрытыми электродами;
- зубило слесарное - по количеству обучающихся;
- напильники плоские; квадратные; трехгранные; ромбические; ножовочные; полукруглые; круглые (или аналог) по ГОСТ 1465-80 – по одному каждого типа по количеству обучающихся;
- разметчик;
- щетка из нержавеющей стали проволочная ручная - по количеству обучающихся;
- молоток слесарный стальной 500 гр. (или аналог) по ГОСТ 23-10-77 - по количеству обучающихся;
- линейка металлическая 500 мм. (или аналог) по ГОСТ 425-75 - по количеству обучающихся;
- угольник поверочный слесарный плоский 90⁰ 250x160 (или аналог) по ГОСТ 3749-77 - по количеству обучающихся;
- универсальный шаблон сварщика;
- баллон аргоновый 40 литров по ГОСТ 949-73 – по 2 шт. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;
- регулятор расхода газа – по 1 шт. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;
- рукава по РОСТ 9356-75 1 класс – 12 мм. – не менее 5 м. на один сварочный пост ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;
- ковер диэлектрический резиновый 1000x1000 по ГОСТ 4997-75 – по 1 шт. на один сварочный пост;
- инструмент и приспособления, используемые при обслуживании электросварочного оборудования

Оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом:

- ВКСМ -1000- 2шт.;
- ТДМ-500 -2шт.

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную учебную практику. Обязательным условием допуска к учебной практике в рамках профессионального модуля ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники

1. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В.В. Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 208 с.

2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В.В. Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 240 с.

Дополнительные источники:

1. Овчинников В.В. Справочник техника-сварщика: учеб. пособие / В.В. Овчинников. — М.: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/1040437>

Интернет-ресурсы:

1. Допуски и посадки в машиностроении. Форма доступа:

<http://ru.wikipedia.org/wiki/Допуск>

2. Измерительные слесарные инструменты. Форма доступа: <http://stroimdomik.ru/sbooks/book/25/art/1-slesarnie-raboti/26-izmeritelnie-slesarnie-instrumenti>

3. Пластическая деформация металлов. Форма доступа: <http://www.m-work.ru/179/>

4. Слесарные работы. Форма доступа: <http://metalhandling.ru>

5. Слесарное дело в вопросах и ответах. Форма доступа: www.domoslesar.ru

6. Слесарный инструмент». Форма доступа: <http://www.megaprom.ru/tags/sub/id/404>

7. Термообработка. Форма доступа: <http://kzto.splitstone.ru/manufacture-and-technologies/heat-treatment>

4.5. Требования к руководителям практики от образовательного учреждения и организации.

Реализация ППКРС СПО должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины(модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Специфические требования, дополняющие примерные условия реализации образовательной программы СПО:

для подготовки обучающихся к соревнованиям по WSR, предпочтительна стажировка преподавателей, мастеров производственного обучения и прочих специалистов, участвующих в процессе подготовки, на предприятиях, производящих сварную продукцию.

Преподаватели, мастера производственного обучения и прочие специалисты, участвующие в процессе подготовки к соревнованиям WSR, должны регулярно проходить тестирование, разработанное для отбора экспертов WSR по соответствующим блокам вопросов (компетенциям). Результаты сдачи тестов по компетенции WSR «Сварочные технологии» должны быть не ниже 80%.

Руководители практики - представители организации, на базе которой проводится практика: должны иметь на 1 - 2 уровня квалификации по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК. 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Умение выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Текущий контроль в форме: Оценка на уроке при прохождении учебной практики; Оценка тестирования профессиональных умений; Дифференцированный зачет</p>
<p>ПК. 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Умение выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК. 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Умение выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	
<p>ПК. 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Умение выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенции, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции) *	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	участие в работе научно-студенческих обществ, выступления на научно-практических конференциях, участие во внеурочной деятельности, связанной с будущей профессией (конкурсы профессионального мастерства, выставки и т.п.), - высокие показатели учебной деятельности.	Оценка результатов деятельности обучающихся в процессе освоения образовательной программы: при выполнении работ на различных этапах учебной практики Дифференцированный зачет
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества.	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы..	анализ профессиональных ситуации; решение стандартных и нестандартных профессиональных задач.	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	эффективный поиск необходимой информации; использование различных источников, включая электронные, при изучении теоретического материала и прохождении различных этапов учебной практики.	
ОК 5. Использовать Информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	использование в учебной и профессиональной деятельности различных видов программного обеспечения, в том числе специального, при оформлении и презентации всех видов работ.	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством	Взаимодействие: с обучающимися при проведении деловых игр, выполнении коллективных заданий (проектов); с преподавателями, мастерами в ходе обучения.	

6. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В ПРОГРАММУ

№ изменения, дата внесения изменения	
БЫЛО	СТАЛО
Основание:	
Подпись лица, внесшего записи	