

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ АСТРАХАНСКОЙ ОБЛАСТИ  
Государственное бюджетное образовательное учреждение  
Астраханской области высшего образования  
«Астраханский государственный архитектурно - строительный университет»  
(ГБОУ АО ВО АГАСУ)  
КОЛЛЕДЖ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**УП.02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся  
покрытым электродом**

(индекс, название дисциплины согласно УП)


среднего профессионального образования

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


---

(код и наименование специальности согласно ФГОС)

Квалификация сварщик

ОДОБРЕНО  
цикловой методической  
комиссией технического  
цикла  
название цикла  
Протокол № 1  
от « 26 » 08 2024г.  
Председатель цикловой  
комиссии   
подпись  
О.В. Рябицев  
И.О. Фамилия

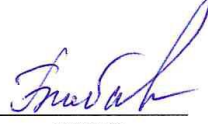
РЕКОМЕНДОВАНО  
Методическим советом  
КЖКХ АГАСУ  
Протокол № 1  
от « 26 » 08 2024г.

УТВЕРЖДЕНО  
Директор КЖКХ:  
  
подпись  
Е.Ю. Ибатуллина  
И.О. Фамилия  
« 26 » 08 2024г.

Составитель: преподаватель Рябицев О.В. /  /  
подпись

Рабочая программа ПМ.02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки)  
плавящимся покрытым электродом разработана на основе ФГОС СПО по профессии  
15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
(код и наименование профессии)  
учебного плана 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки  
(наплавки)) на 2024 г.н.  
(код и наименование профессии)

Согласовано:  
Методист КЖКХ АГАСУ

 / И.В. Бикбаева /  
подпись И.О. Фамилия

Заведующий библиотекой

 / Н.П. Герасимова /  
подпись И.О. Фамилия

Заместитель директора по ПР

 / Р.Г. Мулямина /  
подпись И.О. Фамилия

Заместитель директора по УР

 / Е.В. Чертина /  
подпись И.О. Фамилия

Рецензент

Директор  
ООО УК «Фрегат»

 / А.В. Огнева /  
подпись И.О. Фамилия

Принято УМО СПО:

Начальник УМО СПО

 / А.В. Гельван /  
подпись И.О. Фамилия

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	12
	ПРИЛОЖЕНИЕ №1	

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1 Область применения рабочей программы учебной практики

Рабочая программа учебной практики УП.02.01 профессионального модуля ПМ.02 «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом», является частью образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)», одним из видов практической подготовки обучающихся.

## 1.2 Цели и задачи

Цель учебной практики - формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля ПМ.02 ППКРС по основному виду профессиональной деятельности и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

В соответствии с поставленной целью в процессе прохождения учебной практики перед обучающимися ставятся следующие задачи:

- обучение трудовым действиям, необходимым умениям для выполнения трудовых функций и необходимых для последующего освоения обучающимися общих и профессиональных компетенций по избранной профессии;
- формирование практического опыта выполнения работ.

## 1.3. Планируемые результаты

В результате освоения рабочей программы учебной практики УП.02.01 профессионального модуля ПМ.02 «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» обучающийся должен освоить основной вид деятельности: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующие ему общие и профессиональные компетенции:

### 1.3.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
-----	--------------------------------

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 иностранных языках.

### 1.3.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 2	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.1.	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.2.	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.3.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
ПК 2.4.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва
ПК 2.5.	Выполнять дуговую резку металла

В результате освоения программы учебной практики обучающийся должен:

Иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым</li> </ul>
--------------------------	---

	<p>электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li> <li>- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</li> <li>- выполнения дуговой резки.</li> <li>- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.</li> </ul>
уметь	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- владеть техникой дуговой резки металла.</li> <li>- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</li> </ul>
знать	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения) для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения</li> <li>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;</li> <li>- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- основы дуговой резки;</li> <li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.</li> </ul>

Итоговая аттестация проводится в форме дифференцированного зачёта, который выставляется руководителем практики.

#### **1.4. Количество часов, отводимое на освоение учебной практики**

Рабочая программа рассчитана на прохождение обучающимися учебной практики в объеме 108 часов /3 недели в 3и 4 семестре.

## 2. СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 2.1 Тематический план учебной практики

Наименование тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы по практике	Объем часов	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
<b>Тема 1.1</b> Подготовка электросварочного оборудования к работе. Выбор режима сварки.	<b>Содержание</b>	<b>6</b>	
	1 Подключение сварочного аппарата к сварке, подсоединение массы, проверка исправности	2	ОК 01– ОК 09 ПК 2.1-ПК 22
	2 Выбор режима сварки- выбор диаметра и марки электрода в зависимости от металла, выбор силы тока. Наклона электрода	2	
	3 Инструктаж по Т.Б. при ручной дуговой сварке и резке	2	
<b>Тема 1.2</b> Зажигание сварочной дуги «впритык» и «чирканьем».	<b>Содержание</b>	<b>6</b>	
	1 Зажигание сварочной дуги 2 способами «чирканьем» и «впритык»	6	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
<b>Тема 1.3.</b> Наплавка валиков на пластины в нижнем положении ручной дуговой сваркой.	<b>Содержание</b>	<b>12</b>	
	1 Подготовка пластин к сварке (резка, зачистка)	2	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
	2 Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в нижнем положении	5	
3 Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в нижнем положении углом «назад» и «вперёд»	5		
<b>Тема 1.4</b> Наплавка валиков на пластины в наклонном положении ручной дуговой сваркой	<b>Содержание</b>	<b>12</b>	
	1 Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)	2	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
	2 Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в наклонном положении (под углом 45 <sup>0</sup> )	5	
3 Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в наклонном положении (под углом 45 <sup>0</sup> ) «снизу вверх» и «сверху вниз»	5		
<b>Тема 1.5.</b> Наплавка валиков на пластины в вертикальном положении ручной дуговой сваркой	<b>Содержание</b>	<b>12</b>	
	1 Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)	2	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
	2 Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в вертикальном положении	5	
3 Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в вертикальном положении «снизу вверх» и «сверху вниз»	5		
<b>Тема 1.6</b> Наплавка валиков на пластины в	<b>Содержание</b>	<b>12</b>	
	1 Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)	2	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
2 Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в горизонтальном положении	5		



горизонтальном положении ручной дуговой сваркой	3	Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в горизонтальном положении	5	
Тема 1.7	<b>Содержание</b>		<b>12</b>	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
Наплавка валиков на пластины в потолочном положении ручной дуговой сваркой	1	Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)	4	
	2	Инструктаж по Т.Б. при контрольных операциях и работе с инструментом	4	
	3	Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в потолочном положении	4	
Тема 1.8 Сварка кольцевых швов ручной дуговой сваркой	<b>Содержание</b>		<b>12</b>	ОК 01– ОК 09 ПК 2.4
	1	Дуговая наплавка кольцевых швов на трубах	2	
	2	Сварка отрезков труб разных диаметров встык и при различных положениях стыка в пространстве	2	
	3	Приварка заглушек к торцам труб	2	
	4	Сварка труб с поворотом и без поворота	2	
	5	Проверка герметичности сварки. Вырубка дефектных мест	2	
	6	Наплавка изношенных деталей из стали	2	
Тема 1.9 Сварка алюминия и меди РДС	<b>Содержание</b>		<b>6</b>	ОК 01– ОК 09 ПК 2.3, 2.4
	1	Подготовка пластин из меди и алюминия к сварке	1	
	2	Производить подогрев металла	1	
	3	Сварка алюминия покрытым электродом	2	
	4	Сварка меди покрытым электродом	2	
Тема 1.10	<b>Содержание</b>		<b>6</b>	ОК 01– ОК 09 ПК 2.5
Производить резку плавящимся покрытым электродом	1	. Подготовка пластин к резке	2	
	2	Резка плавящимся электродом в нижнем положении	2	
	3	Резка плавящимся электродом в вертикальном положении	2	
Тема 1.11	<b>Содержание</b>		<b>6</b>	ОК 01– ОК 09 ПК 2.5
Производить другие виды дуговой резки(угольным электродом, плазменной дугой)	1	Подготовка пластин к резке	2	
	2	Резка угольным электродом пластин толщиной до 10мм	2	
	3	Резка плазменной дугой пластин толщиной до 10мм	2	
<b>Промежуточная аттестация</b>	Сдача отчета в соответствии с содержанием тематического плана практики и по форме, установленной Колледжа ЖКХ		<b>6</b>	
<b>Всего</b>			<b>108</b>	

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса

№ п/п	Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы	Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
1	<p>Кабинет №17 теоретических основ сварки и резки металлов для проведения лекционных занятий, практических занятий, консультирования (индивидуальное и групповое) студентов, текущего контроля и промежуточной аттестации</p> <p>414024, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 3, литер В; этаж 2, помещение №17</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. мобильное автоматизированное рабочее место LenovoV580c101044873</li> <li>2. мобильный экран на штативе LumienMasterView 203x203 см</li> <li>3. мобильный мультимедийный проектор Aser-qsv0001</li> <li>4. стол ученический – 13</li> <li>5. стул ученический – 26</li> <li>6. стол преподавателя – 1</li> <li>7. стул преподавателя -1</li> <li>8. настенная доска – 1</li> <li>9. шкаф – 1</li> <li>10. учебный стенд-тренажер «Сварочные работы» 105000.00</li> <li>11. тренажер сварщика ТСВ 02</li> <li>12. схема ацетилено-кислородной горелки</li> <li>13. схема ацетилено-кислородного резака</li> <li>14. схема керосино-кислородного резака</li> <li>15. схема работы газового редуктора</li> <li>16. схема установки для кислородно-флюсовой резки металла с внешней подачей флюса</li> <li>17. стенды-5</li> <li>18. плакаты по темам – 40</li> <li>19. электронно-наглядные пособия (диски)</li> <li>20. манекен для демонстрации спецодежды</li> <li>21. образцы материалов: образцы электродов (для сварки чугуна, нержавеющей стали, угольный электрод, для сварки под водой) - 6, образцы сварных соединений – 12, образцы сварочных изделий: из прутков, уголков, листовой стали, трубные узлы</li> <li>22. модели: сварочный трансформатор ацетиленовый генератор</li> </ol>
2	<p>Слесарная мастерская №15 для практических занятий, текущего контроля и промежуточной</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. верстак универсальный с защитным экраном-15</li> </ol>

	<p>аттестации 414000, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Набережная 1 Мая, 117, корпус 1, литер Б, этаж 1, помещение №15</p>	<p>2. Слесарные тиски-16  3. набор слесарных инструментов: <ul style="list-style-type: none"> <li>• молоток-7 шт.</li> <li>• киянка- 9 шт.</li> <li>• ножницы по металлу-9 шт.</li> <li>• ножовка-9 шт.</li> <li>• напильники- 16 шт.</li> <li>• слесарная линейка-6 шт.</li> <li>• чертилка-15 шт.</li> <li>• слесарное зубило-7 шт.</li> </ul> 4. сверлильный станок- 3 шт.  5. набор сверл-1 комп.  6. очки защитные-3 шт.  7. точило ЭТШ-1шт.  8. верстак универсальный без защитного экрана (демонстрационный)- 1</p>
3	<p>Сварочная мастерская №28 для сварки металлов для практических занятий, текущего контроля и промежуточной аттестации  414024, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 4, литер Г; этаж 1, помещение №28</p>	<p>1. рабочее место (кабинка) -11;  2. настенная доска - 1;  3. стол-верстак - 1;  4. тумбочка - 1;  5. сварочный аппарат – КЕМРИ - 1;  6. сварочный аппарат ФЕБ - 1;  7. сварочный аппарат Технолоджи - 2;  8. сварочный аппарат Ресанта - 7;  9. инструкционно-технологические карты по перечню учебно-производственных работ;  10. стенды- 3  11. комплект газосварочного оборудования-2комп.  12. защитные очки для сварки;  13. защитные очки для шлифовки;  14. сварочная маска;  15. защитные ботинки;  16. средство защиты органов слуха;  17. ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;  18. металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;  19. огнестойкая одежда;  20. молоток для отделения шлака;  21. зубило;  22. разметчик;  23. напильники;  24. металлические щетки;</p>

		25. молоток; 26. универсальный шаблон сварщика; 27. стальная линейка с метрической разметкой; 28. прямоугольник; 29. струбины и приспособления для сборки под сварку; 30. оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
4	Сварочный полигон №33 414024, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 4, литер Г; этаж 1, помещение №33	1. стенд для укрупнённой сборки конструкций.

### 3.2. Рекомендуемая литература

а) основная учебная литература:

1. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для студ. учреждений сред.проф. образования - М.: Издательский центр «Академия», 2017.- 272 с.

б) дополнительная учебная литература:

1. Коротков В.А. Сварка специальных сталей и сплавов: учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 43с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа

[http://biblioclub.ru/index.php?page=book\\_red&id=223468&sr=1](http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=223468&sr=1)

2. Коротков В.А. Ремонтная сварка и наплавка : учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 57с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа

[http://biblioclub.ru/index.php?page=book\\_red&id=223467&sr=1](http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=223467&sr=1)

3. ГОСТ 5264-80 – Ручная дуговая сварка. Сварные соединения.

#### 3.2.1. Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Сварка и все о её технологии, схемах, типах и сварочном оборудовании. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://websvarka.ru/>. свободный – Яз.рус.

2. Сварка- Википедия. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://ru.wikipedia.org/wiki/Сварка>. свободный – Яз.рус.

3. «О сварке»- информационный сайт-сварка, резка, сварочное оборудование. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.osvarke.com/>. свободный – Яз.рус.

4. Svarkainfo.ru: сварочное оборудование, сварочные аппараты, сварка, резка. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.svarkainfo.ru/> свободный – Яз.рус.

5. Древний мир металла [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.drevniymir.ru/> свободный – Яз.рус.

## 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 2.1 Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	-производить проверку работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Экспертная оценка в рамках текущего контроля при выполнении практических работ на учебной практике
ПК 2.2 Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	
ПК 2.3 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	- производить обоснованный выбор режима термической подготовки металла.	
ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва	-производить обоснованный выбор режима ручной дуговой сварки; -производить ручную дуговую сварку различных узлов и труб.	
ПК 2.5 Выполнять дуговую резку металла	- производить обоснованный выбор режима дуговой резки; - производить дуговую резку покрытым электродом.	
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности	- эффективная самостоятельная работа при изучении профессионального модуля; - результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.	Оценка эффективности и качества выполнения задач.

применительно к различным контекстам		
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</li> <li>- владение различными способами поиска информации;</li> <li>- адекватность оценки полезности информации;</li> <li>- применение найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;</li> <li>- самостоятельность поиска информации при решении нетиповых профессиональных задач.</li> </ul>	
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д.</li> <li>– самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ;</li> <li>полнота представлений за последствия некачественно и выполненной работы (самоанализ).</li> </ul>	
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	<ul style="list-style-type: none"> <li>- степень развития и успешность применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, потенциальными работодателями в ходе обучения);</li> <li>- владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе;</li> <li>- соблюдение принципов профессиональной этики.</li> </ul>	
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	<ul style="list-style-type: none"> <li>- эффективная самостоятельная работа при изучении профессионального модуля;</li> <li>- результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.</li> </ul>	
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию,	<ul style="list-style-type: none"> <li>- понимание сущности гражданско-патриотической позиции;</li> <li>- применять стандарты антикоррупционного поведения;</li> </ul>	

<p>демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>- соблюдение принципов профессиональной этики.</p>	
<p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p>	<p>- применять сварочные материалы и выбирать способы их хранения в плане экологичности и бережливости.</p>	
<p>ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.</p>	<p>- работать с различными сварочными материалами на практике; - соблюдение правил техники безопасности при переноске сварочных материалов.</p>	
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках</p>	<p>- эффективная самостоятельная работа с литературой при изучении профессионального модуля; - пользоваться различными источниками информации.</p>	

## АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

ФИО \_\_\_\_\_

Обучающийся (ся) на 2 курсе, группа \_\_\_\_\_ по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки))** прошел (ла) учебную практику по профессиональному модулю ПМ.02. «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»

в объеме 108 часов с «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## Оценка результата освоения профессиональных компетенций

Код профессиональной компетенции/№п/п	Наименование результата обучения (профессиональные компетенции)	Оценка об освоении (освоил/ не освоил)
	Наименование работ	Оценка видов работ
<b>ПК 2.1.</b>	<b>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	освоил
1	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	
<b>ПК 2.2.</b>	<b>Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	освоил
1	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	
<b>ПК 2.3.</b>	<b>Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</b>	освоил
1	выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	
<b>ПК 2.4.</b>	<b>Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва.</b>	освоил
1	выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	
<b>ПК 2.5.</b>	<b>Выполнять дуговую резку металла</b>	освоил
1	владеть техникой дуговой резки металла	
	<b>Дифференцированный зачет</b>	

## Оценка результата освоения общих компетенций

Код и содержание компетенции	1	2	3	4	5



Ок1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Показал себя высоко компетентным во всех областях работы	Проявляет интерес	Проявляет интерес изредка	Интерес не проявляет, но есть желание учиться	Безразличен к будущей профессии
Ок2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	Постоянно использует ИКТ	Использует ИКТ по необходимости	Использует ИКТ крайне редко	ИКТ не используются	ИКТ не используются вследствие неосвоенности
Ок3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	Ответственный, заслуживает доверия	В большинстве случаев ответственный, заслуживает доверия	Ответственный, за редким исключением	Безответственный в сложных ситуациях	Нельзя доверять в работе
Ок4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Хорошо освоился и не было проблем	Редко возникают проблемы, хорошая дисциплина	Иногда возникали проблемы	Плохая дисциплина и вызывающее поведение	Плохая дисциплина и дурное влияние на других
Ок5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Высокие коммуникативные способности	Достаточно проявляет коммуникативные способности	Изредка проявляет коммуникативные способности	Слабые коммуникативные способности	Не проявляет коммуникативные способности

Ок6	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.	Применяет стандарты антикоррупционного поведения.	Понимание сущности гражданско-патриотической позиции	Иногда применяет стандарты антикоррупционного поведения	Требует принуждения к пониманию сущности гражданско-патриотической позиции	Нет проявления гражданско-патриотической позиции
Ок7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Применяет стандарты антикоррупционного поведения.	Понимание сущности гражданско-патриотической позиции	Иногда применяет стандарты антикоррупционного поведения	Требует принуждения к пониманию сущности гражданско-патриотической позиции	Нет проявления гражданско-патриотической позиции
Ок8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	Постоянно использует средства физической культуры	Использует средства физической культуры по необходимости	Использует средства физической культуры крайне редко	средства физической культуры не используются	средства физической культуры не используются вследствие неосвоенности

Ок9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках.	Постоянно использует профессиональную документацию	Использует профессиональную документацию по необходимости	Использует профессиональную документацию крайне редко	Профессиональную документацию не используются	Профессиональная документация не используются вследствие неосвоенности
-----	--	--	---	---	---	--

Руководитель практики

\_\_\_\_\_

подпись ФИО

\_\_\_\_\_

дата