

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГОЛЫШМАНОВСКИЙ АГРОПЕДАГОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

Приложение № 11.1 к ОППО
по профессии 19727 Штукатур. 12680 Каменщик.
Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым электродом
18511 Слесарь по ремонту автомобилей

**ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
УП.03.01 Выполнение электросварочных работ**

2019 г.

Программа учебной практики УП.03.01 Выполнение электросварочных работ разработана с учетом требований рынка труда на основе профессионального стандарта (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 г. № 701 н), «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик» Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.
Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Организация-разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Тюменской области «Голышмановский агропедагогический колледж»

Разработчик:

Быков Е.Н., мастер п/о, первой квалификационной категории

СОГЛАСОВАНО С РАБОТОДАТЕЛЕМ:

ООО "Голышмановская агропромышленная"
(наименование предприятия)

« 28 »

08

2019 г.

подпись

Ф.И.О.



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ .	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.	16
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	17

1.ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Программа учебной практики является частью основной программы профессионального обучения в соответствии с профессиональным стандартом по профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, в части освоения квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом основных видов профессиональной деятельности (ВПД): Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Программа учебной практики может быть использована: при освоении и разработке программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, родственных профессий и специальностей, а также в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовки.

1.1. Цель и задачи учебной практики

Цель учебной практики: Формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ОППО по основным видам профессиональной деятельности.

Задачи учебной практики:

Обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

Прохождение учебной практики предусматривает закрепление и углубление знаний, полученных обучающимися в процессе теоретического обучения, приобретения ими необходимых умений практической работы по профессии, овладение видами профессиональной деятельности, приобретение практического опыта.

2.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1.В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен освоить:

Вид профессиональной деятельности	Наименование видов деятельности
А	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
А/01.2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.
А/03.2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.
А/04.2	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций.

2.2.Результатом освоения рабочей программы учебной практики является: сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и получения опыта практической деятельности в рамках МДК 03.01 Оборудование, техника и технология сварки по профессиональному модулю ПМ 03. Выполнение сварочных работ ОППО по основным видам профессиональной деятельности

(ВПД): А.Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)необходимых для последующего освоения ими следующих видов профессиональной деятельности по профессии электрогазосварщик

2.3.Результаты учебной практики, подлежащие оценке:

ВПД	ПК	ОПД	У	Показатели результата
А/01.2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов,	Рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности при выполнении работ сварочных работ Использует оборудование, приспособления, инструменты в соответствии с правилами эксплуатации Выполняет сборку элементов конструкции Выполняет контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов Выполняет зачистку ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки

		<p>приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки</p> <p>Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)</p>	<p>деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>	
A/03.2	<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей</p> <p>неответственн</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста РД</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД</p> <p>Проверка наличия заземления сварочного поста РД</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</p> <p>Настраивать сварочное оборудование для РД</p>	<p>Рационально организывает рабочее место, соблюдает требования безопасности при выполнении работ</p> <p>Использует оборудование,</p>

	ых конструкций	Подготовка и проверка сварочных материалов для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно- технологической документации по сварке	Выбирать пространственное положение сварного шва для РД Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно- технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно- технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	приспособления, инструменты в соответствии с правилами эксплуатации Выполняет сборку элементов конструкции Выполняет контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов Выполняет зачистку ручным или механизированн ым инструментом сварных швов после сварки
А/04.2	Ручная дуговая сварка	Проверка оснащенности	Проверять работоспособность	Рационально организовывает

	(наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственн ых конструкций	сварочного поста РАД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД Проверка наличия заземления сварочного поста РАД Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД Настройка оборудования РАД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	и исправность оборудования для РАД Настраивать сварочное оборудование для РАД Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой РАД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и	рабочее место, соблюдает требования безопасности при выполнении работ Использует оборудование, приспособления, инструменты в соответствии с правилами эксплуатации Выполняет сборку элементов конструкции Выполняет контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов Выполняет зачистку ручным или механизированн ым инструментом сварных швов после сварки
--	--	--	--	---

			нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	
--	--	--	---	--

2.4. Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей, МДК.	Количество часов по учебному плану	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
	ПМ 03. Выполнение сварочных работ МДК 03.01 Оборудование, техника и технология сварки.	72			
A/01. 2	Раздел 1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.	12	1. Организация рабочего места. 2. Выбор производственного инвентаря. 3. Подготовка металла к сварке. 4. Сборка конструкций на прихватки.	Тема 1.1. Вводное занятие. Организация рабочего места. Выбор производственного инвентаря. Подготовка металла к сварке. Тема 1.2. Сборка конструкций на прихватки.	6 6
A/02. 2	Раздел 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций.	30	1. Наплавка валиков в нижнем положении. 2. Сварка внахлест. 3. Сварка угловых соединений. 4. Наплавка валиков на поверхности 30°. 5. Наплавка валиков на поверхности на 45°, 60°	Тема 2.1. Наплавка валиков в нижнем положении. Тема 2.2. Сварка внахлест. Тема 2.3. Сварка угловых соединений. Тема 2.4. Наплавка валиков на поверхности 30° Тема 2.5. Наплавка	6 6 6 6 6

				валиков на поверхности на 45°, 60°	
4А/03 .2	Раздел 3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций.	30	1. Организация рабочего места. 2. Сварка угловых и тавровых соединений. 3. Сварка замочных соединений. 4. Сварка с разделкой кромок. 5. Врезка труб различных диаметров. Требования к качеству швов.	Тема 3.1. Организация рабочего места для дуговой сварки (наплавке) неплавящимся электродом. Тема 3.2. Сварка угловых и тавровых соединений. Тема 3.3. Сварка замочных соединений. Тема 3.4. Сварка с разделкой кромок. Тема 3.5. Врезка труб различных диаметров. Требования к качеству швов.	6 6 6 6
		Всего часов: 72ч			Всего часов: 72ч
Промежуточная аттестация в формедифференцированного зачета					

2.5.Содержание учебной практики

Код и наименование профессиональных модулей, МДК, наименование видов работ и тем учебной практики	Содержание учебных занятий	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4

ПМ 03. Выполнение сварочных работ МДК 03.01 Оборудование, техника и технология сварки.			
<i>Раздел 1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.</i>		12	
Виды работ: 1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 3. Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.			
Тема 1.1. Вводное занятие. Организация рабочего места. Выбор производственного инвентаря. Подготовка металла к сварке.	1. Знакомство с лабораторией 2. Техника безопасности 3. Электробезопасность. Пожарная безопасность	6	2
Тема 1.2. Сборка конструкций на прихватки.	1. Организация рабочего места. 2. Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.	6	2-3
<i>Раздел 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.</i>		30	
Виды работ: 1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку. 3. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). 4. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках. 5. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. 6. Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)			

Тема 2.1. Наплавка валиков в нижнем положении.	1. Организация рабочего места. 2. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 3. Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку. 4. Наплавка валиков в нижнем положении.	6	2-3
Тема 2.2. Сварка внахлест.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 3. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.	6	2-3
Тема 2.3. Сварка угловых соединений.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). 3. Сварка угловых соединений.	6	2-3
Тема 2.4. Наплавка валиков на поверхности 30°.	1. Организация рабочего места. 2. Настройка оборудования. 3. Выполнение наплавочных работ на поверхности 30°.	6	2-3
Тема 2.5. Наплавка валиков на поверхности на 45°, 60°	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Установка заготовок на поверхности 45°, 60° 3. Наплавка валиков различными способами движения электрода.	6	2-3
Раздел 3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций.		30	

Виды работ: 1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования 2. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках 3. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 4. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 5. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки 6. Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)			
Тема 3.1. Организация рабочего места для дуговой сварки (наплавке) неплавящимся электродом.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Настройка и регулировка редукторов. 3. Заточка электродов. 4. Регулировка пламени.	6	2-3
Тема 3.2. Сварка угловых и тавровых соединений.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 3. Сварка угловых и тавровых соединений. 4. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки	6	3
Тема 3.3. Сварка замочных соединений.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). 3. Сварка замочных соединений.	6	3

Тема 3.4. Сварка с разделкой кромок.	1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. 2. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). 3. Сварка с разделкой кромок. 4. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки.	6	3
Тема 3.5. Врезка труб различных диаметров. Требования к качеству швов.	1. Сборка элементов конструкции на прихватки. 2. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации. 3. Врезка труб. 4. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки.	6	3

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие

Лаборатории «сварочных работ», оснащенной оборудованием:

1. различные виды сварочных постов в зависимости от условий работы и вида сварки;
2. оснащение сварочного поста источниками питания;
3. сварочные кабины и их оснащение;
4. сварочные щитки и применяемые светофильтры;
5. кабели, сварочные провода и токоподводящие зажимы, применяемые при оснащении сварочных постов;
6. индивидуальные средства защиты сварщика.
7. контрольно-измерительный инструмент и шаблоны;
8. слесарный инструмент электросварщика;
9. средства коллективной и индивидуальной защиты.
10. защитные очки для сварки;
11. защитные очки для шлифовки;
12. сварочная маска;
13. защитные ботинки;
14. средство защиты органов слуха;
15. ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
16. металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
17. огнестойкая одежда;
18. молоток для отделения шлака;
19. зубило;
20. разметчик;
21. напильники;
22. металлические щетки;
23. молоток;
24. универсальный шаблон сварщика;
25. стальная линейка с метрической разметкой;
26. прямоугольник;
27. трубки и приспособления для сборки под сварку;
28. оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

3.2. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы, нормативно – технической документации, электронных образовательных ресурсов, Интернет – ресурсов:

Основные источники:

1. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2015.
2. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2015.

3. Георгий Георгиевич Чернышов. - 7-е изд., стер. - М.: Академия, 2018. - 496 с.: табл., рис. - (Начальное профессиональное образование). - Допущено Экспертным советом по профессиональному образованию. - ISBN 978-5-7695-9633-9

4. Чернышов, Г. Г. Сварочное дело. Сварка и резка металлов.

5. Банов, М. Д. Специальные способы сварки и резки: Учебное пособие для использования в учебном процессе образовательных учреждений, реализующих программы среднего профессионального образования.

6. Михаил Денисович Банов, Василий Васильевич Масаков, Наталия Петровна Плюснина. - 3-е изд., стер. - М.: Академия, 2017. - 208 с.: табл., рис. - (Среднее профессиональное образование). - Рекомендовано Федеральным государственным учреждением "Федеральный институт развития образования". - ISBN 978-5-7695-9747-3.

7. Лупачёв, В.Г. Источники питания сварочной дуги [Электронный ресурс]: пособие / В. Г. Лупачёв, С.В. Болотов. - Минск: Вышэйшая школа, 2019. - 207 с.: ил. - ISBN 978-985-06-2366-9, Режим доступа:

8. Оборудование термических цехов: Учебник / В. В. Овчинников. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 368 с. - (Профессиональное образование). (переплет) ISBN 978-5-8199-0561-6, режим доступа:

Электронные образовательные ресурсы:

1. <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=509376>.
2. <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=417654>
3. <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=391307>

Дополнительные источники:

1. Покровский, Б. С. Слесарное дело: учебник для нач. проф. образования/ Б. С. Покровский, В. А. Скакун. – М.: Академия, 2010.– 320 с.
2. Макиенко, Н.И. Практические работы по слесарному делу/Текст/: учеб. пособие для проф. техн. Училищ/Н. И. Макиенко. – М.: Агропромиздат, 2000. – 208 с.
3. Куликов О.Н. , Ролин Е.М. Охрана труда при производстве сварочных работ.- М.: Академия, 2004.

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла: *концентрированно*

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров (преподавателя, мастера), осуществляющих руководство учебной практикой: наличие среднего или высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей и

междисциплинарных курсов обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты (обучения освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none"> – Организовывать рабочее место; – Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки – Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) – Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку – Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки – Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке – Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции 	<ul style="list-style-type: none"> – практические задания по подготовке рабочих мест. – соблюдение правил техники безопасности, пожарной безопасности, охраны труда – умение пользоваться сварочным инструментом, оборудованием и приспособлениями. – Текущий контроль: практическое задание по выполнению сборке конструкций на прихватки в соответствии с инструкционно-технологическими картами;
<ul style="list-style-type: none"> – Организовывать рабочее место; – Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД – Настраивать сварочное оборудование для РД – Выбирать пространственное положение сварного шва для РД – Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке – Владеть техникой РД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного 	<ul style="list-style-type: none"> – практические задания по подготовке рабочих мест. – соблюдение правил техники безопасности, пожарной безопасности, охраны труда – умение пользоваться сварочным инструментом, оборудованием и приспособлениями. – Умение правильно выбирать пространственное положение. – Текущий контроль: практическое задание по выполнению сборке конструкций на прихватки в соответствии с инструкционно-технологическими картами;

<p>шва. Владеть техникой дуговой резки металла</p> <ul style="list-style-type: none"> – Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке – Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции 	
<ul style="list-style-type: none"> – Организовывать рабочее место. – Проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД – Настраивать сварочное оборудование для РАД – Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД – Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке – Владеть техникой РАД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва – Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке – Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции 	<ul style="list-style-type: none"> – практические задания по подготовке рабочих мест. – соблюдение правил техники безопасности, пожарной безопасности, охраны труда – умение пользоваться сварочным инструментом, оборудованием и приспособлениями. – Текущий контроль: практическое задание по выполнению сборке конструкций на прихватки в соответствии с инструкционно-технологическими картами;
	<p>Форма контроля: дифференцированный зачет.</p>