



ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ АСТРАХАНСКОЙ ОБЛАСТИ
«АСТРАХАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»
(ГБПОУ АО «АГКПТ»)



СОГЛАСОВАНО:

Законно по судоремонту
АО "Исполнительный судоремонтный завод"
С.А. Рижков

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

Астрахань, 2020

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013г. №291.

Организация -разработчик рабочей программы производственной практики: ГБПОУ АО «АГКПТ».

Разработчики:

Безбородов Николай Викторович, мастер производственного обучения
Сапрыкин Александр Вячеславович, мастер производственного обучения

РАССМОТРЕНА и ОДОБРЕНА на заседании Методической комиссии преподавателей и мастеров ПО общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей укрупненных групп профессий и специальностей 15.00.00 Машиностроение, 13.00.00 Электро- и теплоэнергетика, 26.00.00 Техника и технологии кораблестроения и водного транспорта

Протокол № 1 от 28.10 2020 г.

Председатель комиссии

СОДЕРЖАНИЕ:

1. Паспорт программы производственной практики	4
2. Результаты освоения программы производственной практики	6
3. Тематический план и содержание производственной практики	7
4. Условия реализации программы производственной практики	9
5. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	11

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы:

Программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» и основных видов деятельности:

1. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

1.2 Цели и задачи производственной практики:

- комплексное освоение обучающимися всех видов деятельности по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии.

Требования к результатам освоения производственной практики

Требования к умениям, которыми должен владеть обучающийся в результате прохождения производственной практики по видам деятельности, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Требования к результатам освоения производственной практики

ВД	Требования к умениям
1	2
Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	<ul style="list-style-type: none">– Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;– проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;– использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;– выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;– применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;– подготавливать сварочные материалы к сварке;– зачищать швы после сварки;– пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

1	2
<p>Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<ul style="list-style-type: none"> – -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 Учебная нагрузка на освоение программы производственной практики:

всего 20 недель, в том числе:

в рамках освоения ПМ.01 – 6 недель;

в рамках освоения ПМ.02 – 14 недель.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является комплексное освоение обучающимися всех видов деятельности по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), сформированность общих и профессиональных компетенций (таблица 2), а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии по основным видам деятельности (ВД):

1. Подготовительно-сварочные работы и контроль сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Таблица 2

Перечень общих и профессиональных компетенций

Код	Наименование результата освоения программы практики
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей 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
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
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

3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план и содержание практики

Таблица 3

Код ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Кол-во недель/ часов по ПМ	Наименование тем практики	Кол-во дней по темам*	Виды работ
ПК 1.1-1.8	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	6/216	Тема 1.1 Выполнение подготовительно сварочных работ и контроль качества сварных швов после сварки	30/36	<ul style="list-style-type: none"> – Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой – Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. – Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках. – Эксплуатирование оборудования для сварки; – Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.
					<ul style="list-style-type: none"> – Использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва. – Определение причин дефектов сварочных швов и соединений. – Предупреждение и устранение различных видов дефектов в сварных швах.
		– Промежуточная аттестация в форме комплексного зачета			

ПК 2.1-2.4	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	14/504	Тема 2.1 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. Выполнение дуговой резки различных деталей.	70/84	<ul style="list-style-type: none"> – 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 дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. – Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. – Выполнение дуговой резки.
		– Промежуточная аттестация в форме комплексного зачета			

*при пятидневной / шестидневной неделе.

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Требования к документации, необходимой для реализации практики:

- Положение о практике студентов ГБПОУ АО «АГКПТ»;
- настоящая программа производственной практики;
- план-график практики;
- график целевых проверок;
- график консультаций.

4.2 Требования к материально-техническому обеспечению практики

Оборудование практики:

- сварочные аппараты ручной дуговой сварки,
- сварочные аппараты полуавтоматической и автоматической сварки,
- углошлифовальные машинки,
- набор слесарных инструментов и шаблонов,
- измерительные инструменты;
- защитные очки для сварки;
- защитные очки для шлифовки;
- сварочная маска;
- специальные ботинки;
- специальная одежда.

4.3 Перечень учебных изданий, интернет – ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2015. - 400 с.
2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2015. - 224 с.
3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2014. - 112 с.
4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2014. – 64 с.
5. Милютин В.С. Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением: учебник для СПО/В.С. Милютин. Р.Ф. Катаев-М., ИЦ «Академия», 2015. - 368 с.
6. Маслов Б.Г. Производство сварных конструкций: учебник для СПО/Б.Г. Маслов, Выборнов А.П.- М.:ИЦ «Академия», 2014 -288 с.
7. Сенько, В.П. Производственное обучение электрогазосварщиков. Инструкционно-технологические карты : учебно-методическое пособие / В.П. Сенько. — 2-е изд., стер. — Минск : Вышэйшая школа, 2014. — 142 с.
8. Пояркова, Е.В. Прочность сварных конструкций : учебное пособие / Е.В. Пояркова, Л.С. Диньмухаметова, Ж.Г. Калева. — 2-е изд. — Москва : ФЛИНТА, 2017. — 223 с.

Интернет-ресурсы:

1. www.svarka-reska.ru (Сварка)
2. www.weldering.com (Сварка и сварщик).

Дополнительные источники:

1. Маслов Б.Г. Сварочные работы. - М., ИЦ «Академия», 2014. - 240 с.
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 200 с.

3. Овчинников В.В. Оборудование, механизация и автоматизация сварочных процессов. – М., ИЦ «Академия», 2012. - 224 с.
4. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Рабочая тетрадь. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 80 с.
5. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 240 с.

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений.
2. ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.
3. ГОСТ 3242-79 Соединения сварные. Методы контроля качества.
4. ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
5. ГОСТ 7512-82 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.
6. ГОСТ 14782-86 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые.
7. ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
8. ГОСТ 20415-82 Контроль неразрушающий. Методы акустические. Общие положения.
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 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
12. ГОСТ 3.1705-81 Единая система технологической документации. Правила записи операций и переходов. Сварка
13. ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
14. ГОСТ 10051-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.
15. ГОСТ 10052-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы.
16. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.
17. ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.

4.4 Требования к руководителям практики

Заведующий отделом учебно-производственной работы:

- осуществляет общее руководство и контроль практикой;
- утверждает план-график практики;
- график целевых проверок
- осуществляет методическое руководство и контроль деятельностью всех лиц, участвующих в организации и проведении практики;
- рассматривает аналитические материалы по организации, проведению и итогам практики.

Руководитель практики:

- составляет план-график практики, график консультаций и доводит их до сведения студентов;
- составляет график целевых проверок и осуществляет согласно ему целевые проверки обучающихся на местах практики;
- оформляет индивидуальные задания на практику;
- проводит индивидуальные или групповые консультации в ходе практики;
- контролирует ведение документации по практике;

- участвует в оценке общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения производственной практики;
- формирует совместно с руководителем практики от организации аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций,
- по окончании практики представляет отчет о практике обучающихся с анализом и предложениями по внесению дополнений или изменений в программу практики с учетом руководителей практики от организаций.

4.5 Требования к обучающимся

Обучающиеся в период прохождения практики обязаны:

- выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие в организации правила внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики (форма дневника на сайте agkpt.ru в разделе Студентам- Учебная и производственная практика). В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Обучающийся, проходящий учебную практику, вникает в деятельность предприятия, исследуя нюансы будущей специальности. В дневник ежедневно подробно записываются все выполненные задания и краткий отчет о практическом использовании своих знаний. Записи в дневнике составляются четко, лаконично и грамотно.

За каждый день в дневнике выставляется оценка руководителя практики от организации.

В дневнике учитываются не только отчеты о проделанной работе. В него включаются:

- прохождения инструктажей (техника безопасности, охрана труда, профессиональные инструктажи);
 - участие в общественных мероприятиях и профсоюзной деятельности;
 - участие в производственных экскурсиях, обучающих семинарах;
 - информация об изучении документов организации или нормативно-правовых актов;
- и др.

По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

Содержание отчета должно свидетельствовать о приобретении обучающимся первоначального практического опыта по основным видам деятельности (таблица 4).

Оформление отчета осуществляется в последний день практики, после чего он вместе с дневником, аттестационным листом и производственной характеристикой сдается руководителю практики от колледжа (Методические указания по оформлению отчета на сайте agkpt.ru в разделе Студенту- Учебная и производственная практика).

Письменный отчет о выполнении работ включает в себя следующие разделы:

- титульный лист;
- содержание;
- практическая часть;
- выводы;

- дневник, приложения.

Текст отчета должен быть подготовлен с использованием компьютера в Word, распечатан на одной стороне белой бумаги формата А4 (210x297 мм). Цвет шрифта - черный, межстрочный интервал - полуторный, гарнитура - Times New Roman, размер шрифта - 14 кегль.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и колледжа об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Таблица 5

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Чтение чертежей средней сложности сварных металлоконструкций в соответствии с ГОСТ 2.312-72 Чтение чертежей сложных сварных металлоконструкций в соответствии с ГОСТ 2.312-72	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике
ПК 1.2 Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	Использование конструкторской документации по сварке в соответствии с ГОСТ 2.312-72 Использование нормативно-технической документации по сварке в соответствии с ГОСТ 2.312-72 Использование производственно-технологической документации по сварке в соответствии с ГОСТ 2.312-72	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике
ПК 1.3 Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	Проверка оснащённости оборудования поста для различных способов сварки в соответствии с ГОСТ 949-73; ГОСТ 9356-75; ГОСТ 13876-89 Проверка работоспособности оборудования поста для различных способов сварки в соответствии с ГОСТ 949-73; ГОСТ 9356-75; ГОСТ 13876-89 Проверка исправности оборудования поста для различных способов сварки в соответствии с ГОСТ 949-73; ГОСТ 9356-75; ГОСТ 13876-89 Осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки в соответствии с ГОСТ 949-73; ГОСТ 9356-75; ГОСТ 13876-89	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике
ПК 1.4 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки	Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки Подготовка газовых баллонов для сварки и резки по ГОСТ 949-73 Подготовка регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки по ГОСТ 13861-89; ГОСТ 9356-75; ГОСТ 5583-78; ГОСТ 8050-85	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике

ПК 1.5 Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	Сборка элементов конструкции под сварку в соответствии с ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23118-2012; 16038-80; 11534-75; 14806-80 Подготовка элементов конструкции под сварку в соответствии с ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23118-2012; 16038-80; 11534-75; 14806-80; ГОСТ; ГОСТ 16098-80	Текущий контроль в форме: - Устный опрос
ПК 1.6 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	Проведение контроля элементов конструкции под сварку в соответствии с ГОСТ 15467-79 Проведение подготовки элементов конструкции под сварку в соответствии с ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 23118-2012; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 14806-80; ГОСТ 11534-75; 098-80 Проведение сборки элементов конструкции под сварку в соответствии с ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 23118-2012; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 14806-80; ГОСТ 11534-75; 098-80	- Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике
ПК 1.7 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла	Выполнение предварительного подогрева металла Выполнение сопутствующего (межслойный) подогрева металла	
ПК 1.8 Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	Зачистка поверхностных дефектов сварных швов после сварки согласно ГОСТ 11534-75, СНиП 2.03.11-85 Удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки согласно ГОСТ 11534-75, СНиП 2.03.11-85	
ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам согласно конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка отчета по практике
ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва в соответствии с ГОСТ 11534-75; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 23118-2012; ГОСТ 16098-80 Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва в соответствии с ГОСТ 11534-75; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 10922-2012; ГОСТ 23118-2012; ГОСТ 16098-80	
ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва в соответствии с ГОСТ 11534-75; ГОСТ 14806-80; ГОСТ 16038-80	

ПК 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей	
ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей	Выполнение дуговой резки различных деталей по ГОСТ 12.4.035-78; ГОСТ 12.4.080-79; ТУ 5.978-13122-77; ПОТ Р М-020-2001	

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

Таблица 6

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
1	2	3
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	- Понимание сущности социальной значимости своей будущей профессии - Проявление устойчивого интереса к своей будущей профессии	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	- Организация собственной деятельности, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	- Анализ рабочей ситуации - Осуществление текущего контроля - Осуществление итогового контроля - Оценка и коррекция собственной деятельности - Несение ответственности за результаты своей работы	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	- Эффективный поиск необходимой информации - Использование различных источников, включая электронные	Текущий контроль в форме: - Устный опрос - Выполнение обучающимися работ, предусмотренных программой ПП - Наблюдение - Анализ - Экспертная оценка
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- Работать в команде - Эффективно общаться коллегами, руководством, клиентами	

Критерии оценки при проведении промежуточной аттестации обучающихся по производственной практике в форме дифференцированного зачета (ДЗ):

- Оценка **«отлично»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию:
 - положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены на «4» и «5»);
 - положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены на «4» и «5»);
 - заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках «5», с рекомендуемой оценкой за практику «отлично», приложениями к дневнику в виде фото- и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт:
 - утвержденный организацией Отчет, составленный в полном соответствии с заданием на практику и требованиями, указанными выше.

Оценка **«хорошо»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию:

- положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «4»);
- положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «4»);
- заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «4», с рекомендуемой оценкой за практику «хорошо», приложениями к дневнику в виде фото- и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт:
- утвержденный организацией Отчет, составленный в соответствии с заданием на практику и требованиями, указанными выше, но имеющий некоторые отклонения.

Оценка снижается на один балл, если аттестуемый представил отчетную документацию, отвечающую вышеуказанным критериям с опозданием не более чем на один день установленного срока.

Оценка **«удовлетворительно»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию:

- положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «4»);
- положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «4»);
- заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «4» и «3», с рекомендуемой оценкой за практику «удовлетворительно», приложениями к дневнику в виде фото- и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт:
- утвержденный организацией Отчет, составленный с отклонениями от задания на практику, и требований, указанных выше, но имеющий незначительные отклонения.

Оценка **«неудовлетворительно»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию:

- отрицательный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «2»);
- отрицательную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «2»);

- заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «3» и «2», с рекомендуемой оценкой за практику «неудовлетворительно»:
- утвержденный организацией Отчет, составленный со значительными отклонениями от задания на практику, и требований, указанных выше.

Обучающийся, не выполнивший программу производственной практики, имеющий по результатам целевых проверок многочисленные пропуски практики без уважительной причины, или не представивший отчетную документацию, считается неаттестованным по производственной практике.