

Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Тюменской области
«Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»
(ГАПОУ ТО «ТКТТС»)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

УП 01.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

(7 недель, 252 часа, 1 курс, 1-2 семестр)

ПМ 01. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ПО ПРОФЕССИИ СВАРЩИК
РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

Профессия: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом

Форма обучения: очная

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель генерального директора
ОАО «Экспериментальная
судоверфь»

 А.В.Бобырь

« 13 » 04 2023 г.



Тюмень 2023

Рабочая программа учебной практики УП.01.01 Профессиональный модуль по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом разработана для реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации на основании профессионального стандарта Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

Рассмотрена на заседании ПЦК дисциплин общепрофессионального цикла водного транспорта и профессионального обучения

протокол №9 от «19» апреля 2023 г.

Председатель ПЦК Наумова С.Ж. /Науманова С.Ж./

Организация – разработчик: ГАПОУ ТО «ТКТТС»

Разработчики: Мишуренко Владимир Васильевич, мастер производственного обучения первой квалификационной категории ГАПОУ ТО «ТКТТС».

Содержание

1. Паспорт программы учебной практики	4
2. Структура и содержание учебной практики	5
3. Тематический план и содержание учебной практики	6
4. Условия реализации программы учебной практики	13
5. Контроль и оценка результатов прохождения учебной практики	15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы:

В результате учебной практики студент должен освоить основной вид деятельности - выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом в соответствии с профессиональным стандартом профессия Сварщик ручной, дуговой сварки плавящимся покрытым электродом утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

1.2. Цели и задачи учебной практики:

Обобщенная трудовая функция: Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

Трудовые функции:

- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей, неотвественных деталей, неотвественных конструкций.

Обобщенная трудовая функция: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Трудовые функции:

Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотвественных конструкций
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неотвественных конструкций
Термитная сварка (Т) простых деталей неотвественных конструкций
Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) простых деталей неотвественных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none">-Производить сварку простых конструкций, узлов, деталей из углеродистых и низколегированных сталей с применением различных режимов сварки.-Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку простых деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Подбирать для проведения процесса сварки все необходимые сварочные материалы в том числе электроды.-Производить наплавление простых деталей из углеродистых, легированных сталей (аустинитного, перлитного, мартенситного классов).-Выполнять подготовку изделий и узлов под сварку и зачистку швов после сварки с применением средств малой механизации (шлифмашина, кромкорез).-Осуществить нагрев изделий и деталей перед сваркой сталей склонных к образованию закалочных структур и трещин. Производить контроль температуры в процессе сварки и после сварки.
--------------------------------	---

	-Произвести чтение простых сборочных машиностроительных чертежей и детализовку
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> -Выполнять подготовку изделий и узлов под сварку и зачистку швов после сварки. -Производить прихватку деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. -Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку простых деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва. -Производить наплавление простых деталей. -Осуществить нагрев изделий и деталей перед сваркой. -Произвести чтение простых чертежей.
Знать	<ul style="list-style-type: none"> -виды сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах. -формы раздела швов под сварку; -способы и основные приемы прихватки; -устройство баллонов, цвета, краски и правила обращения с ними; -правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке; -правила обслуживания электросварочных аппаратов; -правила подготовки кромок изделий для сварки; -типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах; -основные свойства применяемых электродов и свариваемого металла и сплавов; -назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; -причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения; -устройство горелок для сварки неплавящимся электродом в защитном газе
ЛР 12	Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.
ЛР 13	Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, противодействия коррупции и экстремизму и обладающий умением принимать решение в условиях риска и неопределенности

2. Структура и содержание учебной практики

2.1. Цели и задачи учебной практики:

Иметь практический опыт	<ol style="list-style-type: none">1. Проверка оснащённости сварочного поста РД2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД3. Проверка наличия заземления сварочного поста РД4. Подготовка и проверка сварочных материалов для РД5. Настройка оборудования РД для выполнения сварки6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла7. Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций8. Выполнение дуговой резки простых деталей9. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
Уметь	<ol style="list-style-type: none">1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД2. Настраивать сварочное оборудование для РД3. Выбирать пространственное положение сварного шва для РД4. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке5. Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.6. Владеть техникой дуговой резки металла7. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических

	<p>размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>8. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>
Знать	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах 2. Основные группы и марки материалов, свариваемых РД 3. Сварочные (наплавочные) материалы для РД 4. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения 5. Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении.

1.3. Количество часов – 252 часа

3. Тематический план и содержание учебной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей	Кол-во часов по ПМ	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Содержание учебной практики	Кол-во часов
ПМ.01. Профессиональный модуль по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»						
	УП.01.01 Учебная практика	252 часа	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций; - Зажигание и удержание горения дуги. Сборка деталей на прихватки в соединения; - Ручная дуговая наплавка валиков; - Ручная дуговая сварка и резка металлов; - Производство сварных конструкций; - Наплавка дефектов деталей машин; - Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах; - Дефектация сварных швов и контроль; - Проверочная работа. 	Тема 1. Требования безопасности труда, пожарной безопасности и электробезопасности при выполнении учебно-производственных работ.	Проведение инструктажа по технике безопасности.	6
Тема 2. Подготовка рабочего места к выполнению разметки: подготовка разметочной плиты; очистка заготовки стальной щеткой; осмотр заготовки; изучение чертежа детали, измерение заготовки; наметка плана разметки, проверка припусков в соответствии с чертежом. Разметка на листовом металле: линии, овал.				Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций	6	
Тема 3. Установка высоты тисков; выбор инструмента; отработка приемов захвата инструмента; отработка приемов нанесения ударов молотком. Заточка зубила; заточка крейцмейселя. Рубка, разрубание металла и вырубание канавок. Правка полосовой и круглой стали на плите и на призмах. Правка листовой стали. Правка с помощью ручного пресса. Гибка полосовой стали по заданный угол. Резка металла ножницами по металлу и ножовкой. Опиливание широких и параллельных поверхностей.				Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций	6	
Тема 4. Сверление сквозных отверстий по разметке и в кондукторе. Сверление глухих отверстий с применением упоров, мерных линеек. Зенкование отверстий под головки винтов и заклепок. Развертывание				Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций	6	

				цилиндрических сквозных отверстий. Нарезание внутренней и наружной резьбы.		
			–	Тема5. Очистка поверхностей металла металлической щеткой, напильником, зубилом. Вырубка и разделка кромок под сварку ручным инструментом. Разделка кромок под сварку при помощи УШМ.	Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций	6
			–	Тема6. Сборка конструкции из труб в центраторе. Сборка конструкции из арматурных стержней.	Подготовка металла к сварке посредством слесарных операций	6
			–	Тема7. Сварочная дуга и сущность протекающих в ней процессов. Условия зажигания и устойчивого горения дуги. Сборка деталей на прихватки в соединения С2, У4 по ГОСТ 5264-80.	Зажигание и удержание горения дуги.	6
			–	Тема8. Проверка качества сборки ВИК, устранение дефектов сборки.	Зажигание и удержание горения дуги. Сборка деталей на прихватки в соединения;	6
			–	Тема9. Наплавка валиков сварного шва в нижнем положении (НП)	Ручная дуговая наплавка валиков	6
			–	Тема 10.Наплавка валиков сварного шва в вертикальном положении.	Ручная дуговая наплавка валиков	6
			–	Тема 11.Наплавка валиков сварного шва в вертикальном положении. ВП)	Ручная дуговая наплавка валиков	6
			–	Тема 12.Наплавка валиков сварного шва в горизонтальном положении.	Ручная дуговая наплавка валиков	6
			–	Тема 13.Наплавка валиков сварного шва в потолочном положении.	Ручная дуговая наплавка валиков	6
			–	Тема14. Сборка и сварка в нижнем положении	Ручная дуговая сварка и	6

				сварного шва соединения С2.	резка металлов	
			–	Тема15. Сборка и сварка в нижнем положении сварного шва соединения С2.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема16. Сборка и сварка в наклонном вертикальном и горизонтальном положении шва соединения С2.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема17. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей из конструкционных и углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема18. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей из конструкционных и углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема19. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей из конструкционных и углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема20. Сварка деталей в соединения С2, У4, Н2, Т3 по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема21. Сварка деталей в соединения С2, У4, Н2, Т3 по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема22. Выполнять сварку стыковых, угловых, тавровых соединений пластин в наклонном положении.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема23. Выполнять сварку стыковых, угловых, тавровых соединений пластин в вертикальном	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6

				положении пластин.		
			–	Тема24. Выполнять сварку стыковых, угловых, тавровых соединений на вертикально расположенной пластине горизонтальными швами.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема 25.Выполнять сварку стыковых, угловых, тавровых соединений пластин в потолочном положении пластин.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема26. Выполнять сварку стыковых, угловых, тавровых соединений пластин в потолочном положении пластин.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема27. Выполнять сварку цветных металлов и их сплавов.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема28. Ознакомление с правилами и приемами электродуговой резки штучными электродами. Дуговая резка металлов. Ознакомление с правилами и приемами электродуговой резки штучными электродами.	Ручная дуговая сварка и резка металлов	6
			–	Тема 29.Сборка и сварка простейших конструкций. Монтажная сварка простых конструкций. Механическая зачистка сварных конструкций.	Производство сварных конструкций	6
			–	Тема30. Сборка и сварка элементов арматурного каркаса при монтаже. Сборка и сварка узлов балочных металлоконструкций при монтаже.	Производство сварных конструкций	6
			–	Тема31. Сварка балок и рамок. Сварка	Производство сварных	6

				решетчатых конструкции.	конструкций	
			–	Тема32. Сварка трубных конструкций. Сварка оболочковых конструкций.	Производство сварных конструкций	6
			–	Тема33. Наплавка дефектов деталей машин, механизмов конструкции и отливок под механическую обработку и пробное давление. Устранение дефектов деталей автомобиля наплавкой	Наплавка дефектов деталей машин	6
			–	Тема34. Устранение раковин в отливках. Наплавка деталей под механическую обработку. Устранение дефектов арматуры из алюминия и его сплавов.	Наплавка дефектов деталей машин	6
			–	Тема35. Ознакомление с оборудованием и правилами наплавки и сварки на полуавтоматических и автоматических машинах.	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	6
			–	Тема36. Сборка и сварка в нижнем положении сварного шва соединения С2.	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	6
			–	Тема37. Сборка и сварка в горизонтальном положении шва соединения С2.	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	6
			–	Тема38. Сборка и сварка в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении шва соединений.	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических машинах	6
			–	Тема39. Сборка и сварка в потолочном положении сварного шва соединений.	Электросварочные работы на автоматических и полуавтоматических	6

					машинах	
			–	Тема40. Дефекты подготовки и сборки изделий под сварку. Дефекты формы швов.	Дефектация сварных швов и контроль	6
			–	Тема41. Наружные и внутренние дефекты. Способы исправления дефектов. Предварительный и текущий контроль.	Дефектация сварных швов и контроль	6
			–	Выполнение работы соответствующей 2 уровню Электросварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Практическое выполнение проверочной работы	6
			–		Всего часов	252

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Для реализации программы учебной практики имеются следующие специальные помещения:

Для реализации программы учебной практики имеется:

«Сварочные работы», оснащенный оборудованием:

- индивидуальные рабочие места для обучающихся
- рабочее место преподавателя
- классная доска
- персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением
- учебно-дидактические пособия «Сварочные работы»
- комплект учебно-наглядных пособий «Сварочные работы»
- макеты узлов и механизмов, образцы приспособлений, режущего и контрольно-измерительного инструмента

Учебно- производственная мастерская «Сварочные работы», оснащена оборудованием:

Сварочный инвертор Kemppi Minarh EVO200

Аппарат аргонно-дуговой сварки «Кедр» TIG200R AC/DC

Сварочный инвертор LORCH TIG-180 AC/DC

Сварочный инверторный аппарат Ресанта Саи 250

Угловая шлифовальная машинка «Макита»

Угловая шлифовальная машинка «BOSH»

Полуавтомат ПДГ 205

Трансформатор сварочный

Система плазменной резки »CUTMASTER-CUT40»

Печь для сушки электродов ЭПСЭ 40/400

Точильный станок ТС-400 Вихрь

Стул ГАЗ-070

Инвертор сварочный MIG200 PRO

Воздушный компрессор AIR MASTER KIT FC 230/24 CM2

и техническими средствами:

компьютер, проектор, электронные ресурсы.

Оснащенные базы практики-

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и где есть оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ для реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессии **Электросварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**

4.2. Информационное обеспечение реализации программы.

Дополнительные источники:

1. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом: учебник для студ. СПО. – М.: ИЦ «Академия», 2017 г.
2. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2017.
3. Чебан, В.А. Сварочные работы: учебник для нач. проф. образования/ В.А.Чебан.- Изд. 6-е.- Ростов н/Д: Феникс, 2013.- 412с.: ил.- (Начальное профессиональное образование)
4. Маслов, В.И. Сварочные работы: учеб. пособие для нач. проф. образования/ В.И. Маслов. – 7-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. – 240 с.
5. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб. пособие для нач. проф. образования/ О.Н. Куликов. – М.: Издательский центр «Академия», 2013. – 176 с.

6.Чернышов, Г.Г. Сварочное дело: Сварка и резка металлов: учебник для нач. проф. образования/ Г.Г.Чернышов. – М.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2013.- 496 с.

7.Юхин, Н.А. Газосварщик: учеб.пособие для нач. проф. образования/ Н.А.Юхин. – М.: Издательский центр «Академия», 2014. – 160 с.

Интернет-ресурсы:

1.Сварка на youtube.com. Обучающий курс. [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон. дан. Режим доступа: <https://www.youtube.com/>, свободный

2. Информационный сайт «О сварке». [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон. дан. – Режим доступа: <http://www.osvarke.com/>, свободный

3. Сварка-либ. Техническая библиотека для сварщика: Сварка, термообработка, материалы, металлы и сплавы. [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон. дан. – Режим доступа: www.svarka-lib.com/, свободный

4. Электрод: журнал о сварке. [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон. дан. – Режим доступа: <http://electrod.biz/varim/seams/kak-pravilno-sdelat-svarochnyy-shov.html>, свободный

5. Svarkagid – всё про сварку. [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон. дан. – Режим доступа: <https://svarkagid.ru/tehnologii/svarka-shvov.html>, свободный

6.Сварка и сварщик: Иллюстрированное пособие сварщика [Электронный ресурс]: [сайт]. 7. Электрон. дан. – Режим доступа: <http://weldering.com/illyustrirovannoe-posobie-svarshchika>, свободный www.prosvarku.ru

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

Код и наименование профессиональных и общих компетенций	Критерии оценки	Методы оценки
-Выполнять подготовку изделий и узлов под сварку и зачистку швов после сварки.	Демонстрация знаний диагностируемых параметров работы в конкретных условиях	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-Производить прихватку деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	Демонстрация умений и практического опыта:выбора и расположения прихваток,выбора режима сварки при сборке деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку простых деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Демонстрация умений и практического опыта:выбора технологии и выполнения техники сварки деталей.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный

Производить наплавление простых деталей.	Демонстрация умений и практического опыта: Соблюдение мер безопасности при работе с электрооборудованием и электрическими инструментами	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
Осуществить нагрев изделий и деталей перед сваркой	Демонстрация знаний методики нагрева изделий и деталей перед сваркой	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
Произвести чтение простых чертежей.	Демонстрация умений и практического опыта чтения чертежей	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-виды сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах.	Демонстрация знаний выбора вида сварных соединений и их обозначения согласно межгосударственного стандарта ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка соединения сварные	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-формы разделки швов под сварку;	Демонстрация знаний геометрических параметров разделки кромок, выбора формы разделки кромок согласно межгосударственного стандарта ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка соединения сварные	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-способы и основные приемы прихватки;	Демонстрация умений и практического опыта выполнения основных приемов прихваток	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;	Демонстрация умений и практического опыта: Проведение технологической диагностики выбора технологии, сборки и режима сварки для предупреждения возникновения дефектов	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-способы и основные приемы прихватки;	– обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач; - адекватная оценка и самооценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный

правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке;	Демонстрация умений и практического опыта правил сварки в защитном газе, правила обеспечения защиты при сварке;	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
правила обслуживания электросварочных аппаратов;	демонстрация ответственности за принятые решения; обоснованность самоанализа и коррекция результатов собственной работы.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
-правила подготовки кромок изделий для сварки;	Демонстрация умений и практического опыта правил подготовки кромок изделий для сварки;	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;	Демонстрация знаний геометрических параметров разделки кромок, выбора формы разделки кромок согласно межгосударственного стандарта ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка соединения сварные ,обозначение сварных швов на чертеже.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
устройство баллонов, цвета, краски и правила обращения с ними;	Демонстрация умений и практического опыта правил подготовки баллонов для сжатых газов к работе, правил обращения с ними;	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
основные свойства применяемых электродов и свариваемого металла и сплавов;	Демонстрация умений и практического опыта правил выбора применяемых электродов в зависимости от их назначения и маркировки.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;	Демонстрация знаний назначения и условия применения контрольно-измерительных приборов;	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
устройство горелок для сварки неплавящимся электродом в защитном газе	Демонстрация умений и практического опыта правил работы со сварочными горелками в защитном газе.	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный
ЛР 12 Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской	Демонстрирует готовность к созданию семьи; понимает значимость семейных ценностей	контрольные тесты индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный

<p>ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.</p>		
<p>ЛР 13 Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, противодействия коррупции и экстремизму и обладающий умением принимать решение в условиях риска и неопределенности</p>	<p>Способен принимать решения в условиях риска и неопределенности</p>	<p>устный опрос, индивидуальное практические задание, комплексный экзамен, зачет по учебной и производственной практике, экзамен квалификационный</p>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

По завершении освоения учебной дисциплины обучающийся должен уметь		
Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Выполняет работы по проверке работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.
Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	Демонстрирует приемы настройки сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.
Выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Делает обоснованный выбор методики выполнения сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Текущий контроль в форме практических занятий по теме разделу 4.
Владеть техникой дуговой резки металла.	Выполняет работы связанные с дуговой резкой металла.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 4.