

**Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области «Слободотуринский аграрно-экономический техникум»
(ГАПОУ СО «СТАЭТ»)**

**Основная программа профессионального обучения
по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом»
(профессиональная подготовка)**

с. Туринская Слобода, 2023

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе Профессионального стандарта «Сварщик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 г. № 701н (ред. от 10.01.2017), зарегистрированный Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г. (рег. №31301

Организация - разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области «Слободотуринский аграрно-экономический техникум».

Разработчик:

Толкачев А.Д, преподаватель, первая квалификационная категория.

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ «СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»

1.1 Нормативно-правовые основы разработки программы:

- Федеральный закон от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в РФ»;
- Профессиональный стандарт «Сварщик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 г. № 701н (ред. от 10.01.2017), зарегистрированный Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г. (рег. №31301);
- ПРИКАЗ от 14 июля 2023 г. N 534 ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПЕРЕЧНЯ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ, ПО КОТОРЫМ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ

1.2 Цель программы

Целью программы подготовки по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом является приобретение лицами различного возраста профессиональной компетенции, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, аппаратно-программными и иными профессиональными средствами.

1.3 Требования к слушателям

Слушателями программы по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом могут являться лица различного возраста, без образования.

1.3 Трудоемкость и срок освоения программы

Общий объем программы (час.) – **144 часа**, включая теоретическое и практическое обучение.

1.5 Форма обучения – очная.

2 Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требования к результатам освоения программы

2.1 Виды и объекты деятельности выпускника

Виды деятельности выпускника:

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

Объекты деятельности выпускника:

- технологические процессы сборки, ручной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

2.2 Цели и задачи программы.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

УМЕТЬ:

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

ЗНАТЬ:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

2.3 Результаты освоения программы

Результатом освоения программы профессиональной подготовки является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности: **Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

| Код | Наименование результата обучения |
|---------|--|
| ПК 1.1. | Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. |
| ПК 1.2 | Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. |
| ПК 1.3 | Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. |
| ПК 1.4 | Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. |
| ПК 1.5 | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 1.6. | Выполнять дуговую резку различных деталей. |
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость 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. |

3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3.1 Учебный план по программе профессиональной подготовки

«Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

| № п/п | Наименование модулей и разделов программы | Всего часов | Форма контроля |
|---------------------|---|-------------|-------------------------------|
| 1 | Модуль 1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | 44 | Дифференцированный зачет |
| 2 | Учебная практика | 96 | Дифференцированный зачет |
| Итоговая аттестация | | 4 | Экзамен (квалификационный) |
| Всего | | 144 | |

Пояснения к учебному плану

1. Учебный план составлен на основании требований профессионального стандарта к 2 уровню квалификации по профессии *Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом*. Обучение заканчивается сдачей квалификационного экзамена.

2. Модули и учебная практика являются обязательными для аттестации элементами программы, их освоение должно завершаться промежуточной аттестацией – дифференцированным зачетом.

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение программы.

3. Итоговая аттестация проводится в виде квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен состоит из заданий следующих видов:

- теоретическое задание в форме тестирования;
- выполнение практической квалификационной работы на подтверждение уровня квалификации (разряда).

3.2 Содержание программы

| <i>Наименование разделов и тем</i> | <i>Содержание учебного материала</i> | <i>Объем в часах</i> |
|---|---|----------------------|
| Модуль 1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | | |
| Тема 1. Общие сведения о сварке | <i>Лекция.</i> Сущность процесса сварки | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Классификация видов сварки | 1 |
| | <i>Практическое занятие.</i> Виды дуговой сварки плавлением | 2 |
| Тема 2. Сварочная дуга. | <i>Лекция.</i> Возникновение и строение сварочной дуги | 1 |
| Тема 3. Металлургические процессы при сварке | <i>Практическое занятие.</i> Строение сварного соединения. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Особенности сварочных металлургических процессов | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Взаимодействие металла со шлаками и газами | 1 |
| Тема 4. Напряжения и деформации при сварке | <i>Лекция.</i> Причины возникновения, способы предотвращения и устранения последствий сварочных напряжений и деформаций. | 2 |
| Тема 5. Сварные соединения и швы | <i>Практическое занятие.</i> Типы сварных соединений. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Классификация сварных швов. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Геометрические параметры сварного шва. | 1 |
| | <i>Практическое занятие.</i> | 1 |

| | | |
|---|---|---|
| | Виды и конструктивные элементы разделки кромок. | |
| Тема 6. Сварочные посты для ручной дуговой сварки | <i>Практическое занятие.</i> Оборудование сварочного поста. | 2 |
| | <i>Практическое занятие.</i> Инструмент и принадлежности сварщика. | 2 |
| Тема 7. Сварочное оборудование. | <i>Лекция.</i> Сварочные трансформаторы. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Сварочные выпрямители. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Сварочные генераторы и преобразователи. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Инверторные источники питания. | 1 |
| Тема 8. Сварочные материалы. | <i>Лекция.</i> Назначение покрытых электродов | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Сварочная проволока. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Покрытия электродов. | 2 |
| | <i>Лекция.</i> Типы и обозначения марок электродов. | 1 |
| Тема 9. Материалы для сварных конструкций. | <i>Лекция.</i> Металлы и их основные свойства. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Классификация сталей. | 2 |
| Тема 10. Технология и техника сварки покрытыми электродами. | <i>Лекция.</i> Подготовка металла под сварку. | 1 |
| | <i>Практическое занятие.</i> Режим сварки. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Техника сварки. | 2 |
| | <i>Лекция.</i> Выполнение швов в различных положениях. | 2 |
| | <i>Лекция.</i> Сварка углеродистых сталей. | 1 |
| | <i>Лекция.</i> Сварка легированных сталей. | 1 |
| Тема 11. Дефекты сварных соединений. | <i>Практическое занятие.</i> Классификация и способы устранения дефектов сварных соединений. | 2 |

| | | |
|---|---|-----------|
| Тема 12. Техника безопасности | <i>Лекция.</i> Охрана труда при сварочных работах. | 2 |
| Промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета | | 2 |
| Всего часов по модулю 1. | | 44 |
| Учебная практика. | | |
| Тема 1. Требования безопасности труда при подготовке металла под сварку. Изучение оборудования сварочного поста. | Требования безопасности труда при подготовке металла под сварку. | 3 |
| | Изучение оборудования сварочного поста. | 3 |
| Тема 2. Слесарные работы при подготовке металла под сварку | Разметка заготовок. | 2 |
| | Резка и зачистка заготовок. | 2 |
| | Подготовка кромок под сварку. | 2 |
| Тема 3. Сборочные операции перед сваркой. | Сборка конструкций. | 3 |
| | Контроль качества сборки конструкций | 3 |
| Тема 4. Наплавка сварных швов на пластину в нижнем положении шва | Подготовка пластин к сварке. Наплавка сварных швов на пластину в нижнем положении шва | 6 |
| Тема 5. Наплавка сварных швов на наклонную пластину | Подготовка пластин к сварке. Наплавка сварных швов на наклонную пластину под углом 45 ⁰ | 6 |
| Тема 6. Наплавка сварных швов на вертикальную | Подготовка пластин к сварке. Наплавка сварных швов на вертикальную пластину. | 6 |

| | | |
|--|--|---|
| пластину. | | |
| Тема 7. Сварка пластин в нижнем положении шва без разделки кромок | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в нижнем положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| Тема 8. Сварка пластин с разделкой кромок в нижнем положении | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в нижнем положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| Тема 9. Сварка таврового соединения пластин в нижнем положении. | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в нижнем положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| Тема 10. Сварка таврового соединения пластин в вертикальном положении. | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в вертикальном положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в нижнем положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| Тема 11. Сварка стыкового соединения пластин вертикальными швами | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в вертикальном положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в вертикальном положении. | 6 |

| | | |
|--|--|-----------|
| | Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | |
| Тема 12. Сварка стыкового соединения пластин горизонтальными швами | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в горизонтальном положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| | Подготовка пластин к сварке. Сборка на прихватки. Сварка соединения в горизонтальном положении. Зачистка шва. Оценка качества сварного шва. | 6 |
| Промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета. | | 6 |
| Всего часов по учебной практике. | | 96 |
| Итоговая аттестация в виде квалификационного экзамена. | | 4 |

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета спецдисциплин; сварочной мастерской.

Общее оборудование сварочной мастерской и оборудование рабочих мест:

- Шкаф для инструмента
- Сварочный (монтажный) стол
- Приточно-вытяжная система вентиляции
- Табурет сварщика
- Огнетушитель
- Тара с песком
- Ведро емкостью 10 – 12 л
- Тара для заготовок
- Тара для деталей
- Сеть переменного тока 220 в, 380 В
- Инверторный источник питания
- Электрическая шлифовальная машина в сборе
- Сварочные провода сечением 25 мм²
- Электрододержатели различной конструкции
- Набор струбцин
- Набор зажимов
- Приспособления для установки и фиксации сборки пластин

различных положениях

- Поверочная плита
- Пенал для электродов
- Печь для прокали электродов.
- Переносная лампа (12 В) с отражателем

- Удлинитель 5 м
- Тиски слесарные
- Щетка металлическая
- Линейка измерительная металлическая (150 ...500 мм)
- Угольник металлический
- Универсальный шаблон сварщика УШС
- Штангенциркуль ШЦ-2
- Чертилка металлическая
- Керн
- Набор зубил слесарных
- Набор напильников
- Плоскогубцы
- Молоток слесарный
- Молоток - шлакоотделитель

Расходные материалы для проведения учебной практики:

- Сварочные электроды
- Металлические пластины
- Отрезные круги для УШМ
- Шлифовальные круги для УШМ
- Щетки металлические ручные
- Лепестковые круги для УШМ
- Защитные стекла для сварочных масок.

4.2 Требования к кадровому обеспечению программы

Реализация профессионального модуля должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

4.3 Учебно-методическое обеспечение программы

Нормативные источники

ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.

ГОСТ 5264-80. Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для РДС сталей и наплавки. Классификация и общетехнические требования.

ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для РДС конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.

ГОСТ 3242-79. Соединения сварные. Методы контроля качества.

ГОСТ 16037-80. Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

Основные источники

1. Маслов В.И. Сварочные работы. Учебник. М.: Академия, 2014.
2. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавки, резка) покрытыми электродами- М: Издательский центр «Академия»,2018
3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Учебник М.: Академия, 2018.

4. Овчинников, В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой: учебник / Овчинников В.В. — Москва: КноРус, 2019. — 170 с.
5. Черепяхин А.А. Материаловедение: учебник для СПО – М: Академия, 2014.

5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

5.1 Формы и методы контроля освоения программы

Контроль и оценка достижений слушателей включает текущий контроль результатов образовательной деятельности, промежуточную и итоговую аттестацию по блокам дисциплин и модулей с целью проверки уровня знаний и умений, сформированности профессиональных компетенций.

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий в целях получения информации:

- о выполнении требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- о правильности выполнения требуемых действий;
- о соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала.

Основными формами *промежуточной аттестации* являются:

- дифференцированный зачет.

При проведении дифференцированного зачета и экзамена уровень подготовки слушателя оценивается в баллах: 5 (отлично), 4 (хорошо), 3 (удовлетворительно), 2 (неудовлетворительно).

Итоговая аттестация результатов подготовки выпускников осуществляется в форме квалификационного экзамена.

5.2 Организация итоговой аттестации выпускников

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков по программе подготовки рабочего по профессии и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, уровня квалификации по соответствующей профессии рабочих.

Состав комиссии для проведения квалификационного экзамена утверждается на основании локальных нормативных актов учебного заведения.

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных

справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

Квалификационный экзамен оформляется протоколом с выставлением итоговых оценок: 5 «отлично», 4 «хорошо», 3 «удовлетворительно», 2 «неудовлетворительно».

В случае успешного прохождения слушателем квалификационных испытаний ему по решению аттестационной комиссии присваивается соответствующая квалификация и принимается решение о выдаче ему свидетельства о профессии рабочего, должности служащего.

6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ «СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»

| <p align="center">Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</p> | <p align="center">Основные показатели оценки результата</p> | <p align="center">Формы и методы контроля и оценки</p> |
|--|---|---|
| <p>ПК 1.1. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> | <p>Демонстрация навыков проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки.</p> | <p>Наблюдение и экспертная оценка; Текущий контроль в форме защиты практических работ; Дифференцированный зачет</p> |
| <p>ПК 1.2 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> | <p>Демонстрация навыков подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки.</p> | <p>Наблюдение и экспертная оценка; Текущий контроль в форме защиты практических работ; Дифференцированный зачет</p> |

| | | |
|--|---|---|
| <p>ПК 1.3 Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> | <p>Демонстрация навыков подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки.</p> | <p>Наблюдение и экспертная оценка; Текущий контроль в форме защиты практических работ; Дифференцированный зачет</p> |
| <p>ПК 1.4 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> | <p>Демонстрация навыков выполнения сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.</p> | <p>Наблюдение и экспертная оценка; Текущий контроль в форме защиты практических работ; Дифференцированный зачет</p> |
| <p>ПК 1.5 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> | <p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной</p> | <p>Оценка результатов работы на практических занятиях; результатов тестирования. Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной практики; Дифференцированный зачет</p> |

| | | |
|---|---|--|
| | <p>задачей.</p> <p>Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> | |
| <p>ПК 1.6. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - знание оборудования поста для дуговой резки различных деталей. <li style="padding-left: 20px;">- обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. <li style="padding-left: 20px;">- соблюдение технологической последовательности выполнения дуговой резки различных деталей. <li style="padding-left: 20px;">- соблюдение правил ТБ при выполнении дуговой резки различных деталей. | <p>Оценка результатов работы на практических занятиях; результатов тестирования.</p> <p style="text-align: center;">Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной практики; Дифференцированный зачет</p> |

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

| Результаты (освоенные общие компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|---|--|---|
| <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p> | <p>- демонстрация интереса к будущей профессии; индивидуальные консультации обучающихся</p> | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p> |
| <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем</p> | <p>- выбор и применение методов и способов решения задач, заданных руководителем решение стандартных и нестандартных профессиональных задач по выполнению сварки и резки деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях</p> | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p> |

| | | |
|--|---|---|
| <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы</p> | <p>- эффективность и качество выполнения работ</p> | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p> |
| <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p> | <p>- поиск необходимой информации для решения поставленной профессиональной задачи</p> | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p> |
| <p>ОК 5. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p> | <p>- выполнение обязанностей в соответствии с ролью в группе; - участие в планировании организации групповой работы</p> | <p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</p> |