

Санкт – Петербургское государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«Академия промышленных технологий»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

для специальности
среднего профессионального

22.02.06 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Базовая подготовка

**ПМ 05. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих**

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

- 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ**
- 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ**
- 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ**
- 4. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ**
- 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ**

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место Учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы (далее – ОПОП) по специальности **22.02.06 Сварочное производство** в части освоения основных видов профессиональной деятельности.

1.2. Цели и задачи учебной практики

На основании Образовательного стандарта по специальности от 28 июля 2014г. № 360 (в редакции от 09.04.2015 №389), профессионального стандарта разработанного Министерством труда и социальной защиты РФ Сварщик приказ 28 ноября 2013 г. N 701н, в освоении профессиональной деятельности (ВПД), по ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, студент приобретает следующие трудовые функции:

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

1.3. Количество часов на учебную практику:

Всего 15 недели, 540 часов

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом учебной практики является освоение

2.1 Общих (ОК) компетенций:

Код	Наименование результатов практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4.	Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, обеспечивать ее сплочение, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

2.2 Трудовые функции:

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование результатов практики
ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		
Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	3.1.1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 2. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку 3. Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки 4. Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 5. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций	3.1.3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка оснащённости сварочного поста РД 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД 3. Проверка наличия заземления сварочного поста РД 4. Подготовка и проверка сварочных материалов для РД 5. Настройка оборудования РД для выполнения сварки 6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла 7. Выполнение РД простых деталей ответственных конструкций 8. Выполнение дуговой резки простых деталей 9. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД)	3.1.4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка оснащённости сварочного поста РАД 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД 3. Проверка наличия заземления сварочного поста РАД 4. Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД

<p>простых деталей неответственных конструкций</p>		<p>5. Настройка оборудования РАД для выполнения сварки 6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла 7. Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций 8. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>
<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций</p>	<p>3.1.5</p>	<p>1. Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением 3. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением 4. Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) 5. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки 6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла 7. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций 8. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>
<p>Сварка ручным способом, нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)</p>	<p>3.1.7</p>	<p>1. Проверка оснащенности сварочного поста для, НИ, Э 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования для сварки, НИ, Э 3. Проверка наличия заземления оборудования для, НИ, Э 4. Подготовка и проверка применяемых для , НИ, Э материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)) 5. Настройка оборудования для выполнения, НИ, Э 6. Выполнение механической подготовки деталей, свариваемых, НИ, Э 7. Установка свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем 8. Выполнение, НИ, Э простых деталей неответственных конструкций 9. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных, НИ, Э деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ()

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отводимый на практику (час.нед.)	Сроки проведения
Трудовые функции	ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	252	4 семестры
		288	6 семестры

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения видов работ	Наименование учебных дисциплин, междисциплинарных курсов с указанием конкретных разделов (тем), обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (недель)
Всего по учебной практике				540
ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих				
4 семестр				252

3.1.1	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	Организация рабочего места. Выполнение слесарно-механических работ операций обработки металла. Подготовка металла к разметке и дальнейшей обработке. Правила экономичного раскроя материала. Правила подготовки U – образных, X – образных кромок, без скоса кромок: односторонний и двусторонний. Характер и величины деформаций сварных конструкций. Припуски для дальнейшей обработки деталей. Резка заготовок по разметке и упорам	МДК 05.01	108
3.1.3	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	Расчет нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции. Работа с чертежами сварных конструкций. Виды сварочного оборудования, устройств и правила их эксплуатации. Методика расчетов режимов ручной сварки. Основные приемы сварки. Выбор параметров режима РДС. Зажигание электрической дуги. Отработка движения электрода. Отработка скорости движения электрода. Техника выполнения сварных швов	МДК 05.01	144
ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих				
6 семестр				288
3.1.4	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций	Выбор параметров режимов полуавтоматической сварки Зажигание электрической дуги Отработка скорости движения сварочной горелки и присадочного материала Выбор параметров режимов полуавтоматической сварки Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) Ручная дуговая сварка	МДК 05.01	30

		неплавящимся электродом в защитном газе (РАД)		
3.1.5	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей ответственных конструкций	<p>Выполнение наплавки П/А в нижнем положении</p> <p>Выполнение наплавки П/А в нижнем положении</p> <p>Выполнение наплавки П/А в нижнем положении</p> <p>Техника выполнения швов П/А (напроход, от середины к краям, обратноступенчатый способ)</p> <p>Техника выполнения швов П/А (напроход, от середины к краям, обратноступенчатый способ)</p> <p>Техника выполнения швов П/А (напроход, от середины к краям, обратноступенчатый способ)</p> <p>Техника выполнения швов П/А (блоками, каскадом, горкой)</p> <p>Выполнение сварных швов стыковых соединений П/А</p> <p>Выполнение сварных швов стыковых соединений П/А</p> <p>Выполнение сварных швов угловых соединений П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение сварных швов угловых соединений П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение сварных швов нахлесточных соединений П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение сварных швов нахлесточных соединений П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение вертикальных швов П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение вертикальных швов П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение вертикальных швов П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение швов П/А в горизонтальном положении</p> <p>Выполнение швов П/А в горизонтальном положении</p> <p>Выполнение кольцевых поворотных швов П/А в среде защитных газов</p> <p>Выполнение кольцевых поворотных швов П/А</p>	МДК 05.01	234

3.1.7	Сварка ручным способом нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)	Экструзионная сварка полипропиленовых труб Устройство сварочного оборудования Ознакомление с необходимым перечнем оборудования и инструмента на рабочем месте Отработка технологии выполнения экструзионной сварки Ознакомление с приемами выполнения стыковых соединений Ознакомление с приемами выполнения стыковых соединений	МДК 05.01	24
-------	---	---	-----------	----

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ФГОС от 28 июля 2014г. № 360 (в редакции от 09.04.2015 №389) , Профессиональный стандарт от 28 ноября 2013 г. N 701н, рабочая программа ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, программа учебной практики, почасовой тематический план учебной практики, журнал производственного обучения, карточка учета оценок и занятий.

1.2. Требования к материально-техническому обеспечению практики

Учебная практика проводится в мастерских СПб ГБПОУ «Академия промышленных технологий», рассредоточено при освоении обучающимися трудовых функций в рамках профессионального модуля, чередуясь с теоретическими занятиями.

Учебные группы на занятиях учебной практики составляют численность по 10-13 человек. Учет посещаемости занятий, успеваемости и пройденных работ ведет руководитель практики в соответствии с учетно-контролирующей документацией. На основании Положения о практике продолжительность учебного времени практических занятий 7,2 часа.

Для проверки профессиональных навыков студентов проводится поэтапная аттестация, в ходе которой проверяется качество выполняемых работ.

Реализация программы учебной практики предполагает наличие: Слесарной, механосборочной, электросварочной мастерских, с соответствующим учебному учреждению набором инструментов, приспособлений и оборудования. Средства обучения: ГОСТы, инструкции, технологические карты на изготовление простых изделий из металла, компьютер, проектор, доска.

Слесарная мастерская

Оборудование и инструмент:

1. Слесарные верстаки 1-но местные
2. Тиски 150 мм
3. Материал и заготовки для выполнения слесарных работ
4. Набор слесарных инструментов по количеству обучающихся:
 - молотки;
 - зубила;
 - клейцмейсели;
 - чертилки;
 - напильники (в ассортименте);
 - измерительный инструмент;
 - штангенциркули;
 - наковальни;
 - угольники;
 - ножницы ручные по металлу;
 - ножовки по металлу,
 - наборы для нарезания резьбы;
5. Комплект учебно-наглядных пособий;
6. Комплект учебно-методической документации
7. Доска
8. Сверлильный станок

Станки:

1. Токарно-винторезный SAMT400 MV
2. Точильно-шлифовальный ТШ 2 исп10
3. Сверлильно-фрезерный СФ 32Б
4. Токарный с программным управлением: Модель SAMAT 16 Б 16e1, стойка SIEMENS №5 – 2 шт.
5. Обработывающий центр «СТЕРЛИТАМАК», модель 400V
6. Фрезерный станок «Омега Ф3Ф» с системой ЧПУ «CNC» ОМЕГА» BF16 VARIO 2009 г. - 3 шт.
7. Станок токарный «Омега Ф3Г» » с системой ЧПУ «CNC» ОМЕГА»P180x300 VARIO 2008 г. - 6 шт.
8. Ленточная пила, модель ArG300 Standard 2009 г.

Электросварочная мастерская

Сварочные аппараты:

1. Сварог VIG 200 N229 (полуавтоматом) П\А – 10 шт.
 2. Сварог 200 TECH TIG 200 PDSP AC/PC E 104 (инвертор РДС+ РДА) – 3 шт.
- Оборудование и инструмент:
- таски слесарные.
 - держатели
 - термопенал
 - молоток
 - защитные очки для сварки;
 - сварочная маска «Хамелеон»;
 - сварочная маска обычная
 - защитные ботинки;

- защитные костюмы
- средство защиты;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- молоток для отделения шлака;
- металлические щетки

Оборудование и инструмент:

1. Амперметры М 42300
2. Ящик с понижающим трансформатором ЯТП-220/42/0,25 с автоматами
3. Автоматический выключатель тип 1, тип 2,
4. Бокорезы
5. Выключатель
6. Выключатель автоматический
7. Горелка газовая для пайки
8. Евро-вилка
9. Изоляционная лента «Ультима» ПВХ
10. Кабель силовой
11. Кабель-канал
12. Канифоль для пайки
13. Клемма для навесного монтажа
14. Клипса
15. Ковер диэлектрический
16. Коробка распределительная
17. Крестообразная отвертка
18. Отвертка индикаторная ФИТ
19. Пассатижи
20. Паяльники
21. Переключатель
22. Провод монтажный
23. Реле перенапряжения
24. Розетки
25. Утконосы
26. Шина нулевая

4.3. Перечень учебных изданий

1. «Основы гигиены труда и производственной санитарии». Куценко Г.И., Шашкова И.А. М. Высшая школа . 2016 г.
2. «Построение и чтение технологических чертежей». Бабулин Н.А. М. Высшая школа, 2017г.
3. «Основы слесарного дела» Покровский Б.С., Москва, Академия, 2016 год
4. Щекин В.А. Технологические основы сварки плавлением: учебное пособие. – М.: Издательский центр Академия, 2017. – 345 с.

4.4. Требования к руководителям практики

Руководство учебной практикой осуществляют мастера производственного обучения или преподаватели академии. Руководители практики должны иметь среднее профессиональное или высшее образование соответствующее профилю. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным. Руководители практики получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

5.1 Формирование общих компетенций

Результаты (освоенные общие компетенции)	Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<ul style="list-style-type: none"> - аргументированность и полнота объяснения сущности и социальной значимости будущей профессии; - активность и инициативность в процессе усвоение; профессиональной деятельности. - наличие положительных отзывов по итогам практики 	<ul style="list-style-type: none"> - наблюдение и оценка на практических занятиях в процессе учебной практики; - опрос
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	<ul style="list-style-type: none"> - обоснованность постановки цели, выбора и применение методов и способов решений профессиональных задач; - своевременность сдачи отчетов; - обоснованность выбора и оптимальный состав источников, необходимых для решения поставленной задачи; - рациональное распределение времени на все этапы решения 	<ul style="list-style-type: none"> - оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях в процессе учебной практики; - оценивание решений ситуационных задач во время учебной практики

	задачи	
ОК 3. Оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.	- обоснованность выбора решение в стандартных и нестандартных ситуациях в процессе деятельности	- оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях в процессе учебной практики; - оценивание решений ситуационных задач во время учебной практики
ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- рациональное распределение времени на все этапы решения задачи - обоснованность выбора и оптимальный состав источников, необходимых для решения поставленной задачи. - оперативность поиска и результативность использования информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	- оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях в процессе учебной практики; - оценивание решений ситуационных задач во время учебной практики
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности	- обоснованность выбора информационно-коммуникационных технологий (или их элементов) для совершенствования профессиональной деятельности; - рациональность и результативность использования информационно-коммуникационных технологий при решении профессиональных зада	- оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях в процессе учебной практики; - оценивание решений ситуационных задач во время учебной практики; - выполнение отчета по учебной практике в электронной форме
ОК 6. Работать в коллективе и команде, взаимодействовать с руководством, коллегами и социальными партнерами	- соблюдение норм профессиональной этики при работе в команде; - эффективное взаимодействие с обучающимися, преподавателями, администрацией, родителями и внешними субъектами воспитания	- совпадение результатов самоанализа и экспертного анализа результатов собственной работы; - коррекция результатов самоанализа в соответствии с экспертными замечаниями
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий	- построение профессионального общения с учетом социально-профессионального статуса, ситуации общения особенностей группы и участников коммуникации;	- четкое выполнение обязанностей при работе в команде
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и	- позитивная динамика достижений в процессе освоения работ учебной практик;.	- результативность самостоятельной работы; - рациональность

личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	- соответствие выбранных методов самообразования их целям и задачам; - обоснованность собственного плана самообразования и выбора форм повышения квалификации	планирования и организации деятельности по самообразованию
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	- объективность и обоснованность оценки возможностей новых технологий; - использование новых технологий или элементов инновационных педагогических технологий при организации учебного процесса.	- обоснованность выбора и оптимальность состава источников для решения новых задач; - достижение поставленных целей и задач; - аргументированность преимуществ применения новой технологии или ее элементов

5.2 Формирование трудовых функций

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
4 семестр		
3.1.1 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	- умение выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); - применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - умение использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; - умение 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	- наблюдение за процессом выполнения самостоятельных работ во время прохождения практики; - оценка отчета по практике; - оценки результатов выполнения практических работ
3.1.3 Ручная дуговая сварка	- выполнять проверку оснащенности сварочного поста РД	выполнение самостоятельных работ

<p>(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных конструкций</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять проверку работоспособности и исправности оборудования поста РД; - уметь выполнять проверку наличия заземления сварочного поста РД; - выполнять подготовку и проверку сварочных материалов для РД; - уметь выполнять настройку оборудования РД для выполнения сварки; - выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; - выполнение РД простых деталей ответственных конструкций - выполнение дуговой резки простых деталей; - вести контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 	<p>во время прохождения практики;</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка отчета по практике; - оценки результатов выполнения практических работ
<p>6 семестр</p>		
<p>3.1.4 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей ответственных конструкций</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять проверку оснащённости сварочного поста РАД; - выполнять проверку работоспособности и исправности оборудования поста РАД; - выполнять проверку наличия заземления сварочного поста РАД; - выполнять подготовку и проверку сварочных материалов для РАД; - выполнять настройку оборудования РАД для выполнения сварки; - выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; - выполнение РАД простых деталей ответственных конструкций; - выполнять контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 	<p>выполнение самостоятельных работ во время прохождения практики;</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка отчета по практике; - оценки результатов выполнения практических работ
<p>3.1.5 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей ответственных конструкций</p>	<ul style="list-style-type: none"> - уметь выполнять проверку оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - выполнение проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; 	<p>выполнение самостоятельных работ во время прохождения практики;</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка отчета по практике; - оценки результатов выполнения практических работ

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнение проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - выполнение подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); - выполнение настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; - выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; - выполнение частично механизированной сварки (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций; - выполнение контрол с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 	
<p>3.1.7 Сварка ручным способом нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять проверку оснащенности сварочного поста для НИ, Э; - выполнение проверки работоспособности и исправности оборудования для сварки НИ, Э; - проверка наличия заземления оборудования для НИ, Э; - подготовка и проверка применяемых для НИ, Э материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)); - настройка оборудования для выполнения НИ, Э; - выполнение механической подготовки деталей, свариваемых , НИ, Э; - выполнение установки свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем; - выполнение НИ, Э простых деталей неответственных конструкций; - выполнение контроля с применением измерительного инструмента сваренных НИ, Э деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно- 	<p>выполнение самостоятельных работ во время прохождения практики;</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценка отчета по практике; - оценки результатов выполнения практических работ

5.3 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В период учебной практики по профессиональному модулю ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих студенты ведут краткий конспект технологии выполняемых работ (отчет), итоговая оценка выставляется руководителем практики в ежедневный лист учета. Записи должны быть заверены подписью руководителем практики. По итогам практики заполняется журнал производственного обучения и ведомость с оценками дифференцированного зачета за учебную практику.

Студенты, не выполнившие без уважительной причины требования программы практики или получившие отрицательную оценку не допускаются к сдаче экзамена по профессиональному модулю.