

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
«МИЛЛЕРОВСКИЙ КАЗАЧИЙ КАДЕТСКИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель

Исполнительный директор

ПАО «Миллеровосельмаш»

А.А. Лысаков

« 1 » сентября 2026 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор «МККПТ»

Шарченко С. И./

« 1 » сентября 2026 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

по профессии

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

Одобрена и рекомендована
с целью практического
применения методической
комиссией профессиональных
дисциплин
Протокол № 1 от «31» августа 2026г.

Рабочая программа учебной дисциплины разработана с учетом примерной программы и на основе Федерального государственного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) 15.01.05 «**Сварщик**» **(ручной и частичной механизированной сварки (наплавки))**, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 15 ноября 2023 г. № 863.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области «Миллеровский казачий кадетский профессиональный техникум»

(далее – ГБПОУ РО «МККПТ»)

Разработчики:

Гончарова Е.Е.. – заместитель директора по УПР

Морев В.А. – мастер производственного обучения

Содержание.

1. Общая характеристика рабочей программы профессионального модуля
1. Паспорт программы производственной практики
2. Результаты освоения программы производственной практики
3. Тематический план и содержание производственной практики
4. Условия реализации программы производственной практики
5. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики

1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.2. Цель и планируемые результаты освоения программы

В результате изучения программы производственной практики студент должен освоить следующие виды деятельности и соответствующие им профессиональные компетенции:

Виды деятельности	Код и наименование компетенции ¹	Показатели освоения компетенции ²
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навыки: ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
		Умения: пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности
		Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основные группы и марки свариваемых материалов
	ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Навыки: выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
		Умения: выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
		Знания: правила подготовки кромок изделий под сварку

	ПК.1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	Навыки: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
		Умения: применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
		Знания: виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; правила сборки элементов конструкции под сварку
	ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	Навыки: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки
		Знания: способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок.
	ПК.1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям	Навыки: контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие

	конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Умения: использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	ПК.2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (далее – РД)	Навыки: проверки оснащенности сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД
		Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов,

		правила их эксплуатации и область применения
	ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для РД	Навыки: настройки оборудования РД для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для РД
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
	ПК 2.4. Выполнять РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	Навыки: выполнения РД простых деталей неответственных конструкций; выполнение дуговой резки простых деталей
		Умения: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла
		Знания: техника и технология РД

		простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; угловая резка простых деталей; основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Навыки: владения техникой дуговой резки металла
		Умения: владеть техникой дуговой резки металла
		Знания: дуговая резка простых деталей
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Навыки: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
	ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке	Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному,

		сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
--	--	---

Освоение направлено на развитие общих компетенций:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учётом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы:

Всего 468 часов, в том числе:

ПП.01- 108;

ПП.02- 180;

ПП.03- 180.

2. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии: **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения квалификаций: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газосварщик и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

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

Рабочая учебная программа производственной практики может быть использована

при профессиональной подготовке по профессии **электрогазосварщик** на базе основного общего, среднего общего образования; опыт работы не требуется.

2.2. Цели и задачи производственной практики:

- закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии,
- развитие общих и профессиональных компетенций,
- освоение современных производственных процессов,
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

3. Тематический план и содержание производственной практики

ПМ 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, контроль сварных соединений

Производственная практика (концентрированная) Виды работ 1. Техника безопасности при слесарных, сборочных работах и работах с газовыми баллонами. 2. Подготовка оборудования к сварке: - подготовка источников питания для ручной дуговой сварки; - подготовка источников питания (установок) для ручной аргонодуговой сварки и газового оборудования; - подготовка источников питания (установок) для частично механизированной сварки плавлением в защитном газе, и газового оборудования поста. 3. Выполнение текущего и периодического обслуживания сварочного оборудования для ручной дуговой сварки, ручной аргонодуговой и механизированной сварки плавлением в защитном газе. 4. Настройка специальных функций специализированных источников питания для сварки неплавящимся электродом постоянного, переменного тока и импульсных, а также источников питания для импульсно- дуговой сварки плавящимся электродом. 5. Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке: резка, рубка, гибка и правка металла. 6. Выполнение предварительной зачистки свариваемых кромок из углеродистых и высоколегированных сталей перед сваркой. 7. Выполнение предварительного подогрева перед сваркой с применением газового пламени, а также индуктивных нагревателей. 8. Чтение чертежей сварных конструкций по системе ЕСКД. 9. Чтение чертежей сварных конструкций, оформленных в соответствии с ISO 2553. 10. Чтение чертежей сварных конструкций, оформленных в соответствии с ANSI/AWS A2.4 и AWSA3.0. 11. Выполнение разметки заготовок по чертежу (ЕСКД, ISO 2553, ANSI/AWS A2.4*). 12. Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей, а также алюминия и его сплавов под сварку с применением сборочных приспособлений: - переносных универсальных сборочных приспособлений - Универсальных сборочно-сварочных приспособлений - Специализированных сборочно-сварочных приспособлений 13. Установка приспособлений для защиты обратной стороны сварного шва (для поддува защитного газа). 14. Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку. 15. Выполнение визуально-измерительного контроля геометрии готовых сварных узлов на соответствие требованиям чертежа. 16. Выполнение визуально-измерительного контроля размеров и формы сварных швов в узлах. Выявление и измерение типичных поверхностных дефектов в сварных швах. 17. Выполнение пневматических испытаний герметичности сварной конструкции. 18. Выполнение гидравлических испытаний герметичности сварной конструкции. 19. Чтение карт технологического процесса сварки, оформленных по требованиям ЕСКД 20. Чтение технологических карт сварки оформленных по требованиям ISO 15609-1. Экзамен квалификационный/демонстрационный экзамен	108
--	------------

ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Производственная практика (если предусмотрено рассредоточенное прохождение практики)	
Виды работ	
1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом. 2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. 3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку. 4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 7. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 9. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 12. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 13. Выполнение дуговой резки листового металла. 14. Выполнение дуговой резки металла различного профиля. 15. Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины. 16. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. 17. Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	180
Всего	288

ПМ.03 «Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»

Производственная практика <i>(если предусмотрено рассредоточенное прохождение практики)</i> Виды работ 1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварке (наплавке) плавлением в защитных газах. 2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. 3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку. 4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. 5. Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва. 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 7. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 8. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 9. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 10. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 12. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 13. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 14. Выполнение дуговой сварки листового металла. 15. Выполнение дуговой сварки металла различного профиля. 16. Выполнение дуговой сварки металла различного сечения большой толщины. 17. Выполнение дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. 18. Выполнение дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	180
Всего	180

4. Содержание производственной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем производственной практики.	Содержание учебных занятий	Объем часов.	Уровень освоения
1.	2.	3.	4.
ПМ 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, контроль сварных соединений.		108 часов.	2
	1. Техника безопасности при слесарных, сборочных работах.	6 часов.	
	2. Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке: резка, рубка, гибка и правка металла.	6 часов.	
	3. Подготовка, разметка и резка труб, уголка ножовкой по металлу и болгаркой для стыковых и угловых соединений.	6 часов.	
	4. Подготовка, разметка и резка швеллера, двутавровой балки болгаркой для стыковых и угловых соединений.	6 часов.	
	5. Выполнение сборки и прихватки соединений из уголка и проверка точности сборки.	6 часов.	
	6. Выполнение сборки и прихватки соединений из швеллера и проверка точности сборки.	6 часов.	
	7. Выполнение сборки и прихватки соединений из тавровой балки и проверка точности сборки.	6 часов.	
	8. Выполнение сборки и прихватки соединений из двутавровой балки и проверка точности сборки.	6 часов.	
	9. Проверка качества сварных швов с применением мерительных инструментов и шаблонов.	6 часов.	
	10. Проверка качества сварных соединений и выявление дефектов сварных швов керосином, водой, сжатым воздухом.		

	11.Устранение дефектов в сварных швах: вырубка и зачистка шлаковых включений, пор, напроворив с последующей заваркой ручной дуговой сваркой.	6 часов.	
	12.Выполнение предварительной зачистки свариваемых кромок из углеродистых и высоколегированных сталей перед сваркой.	6 часов.	
	13.Выполнение предварительного подогрева перед сваркой с применением газового пламени.	6 часов.	
	14.Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей под сварку с применением сборочных приспособлений: переносных универсальных сборочных приспособлений; универсальных сборочно-сварочных приспособлений; специализированных сборочно-сварочных приспособлений.	6 часов.	
	15.Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку.	6 часов.	
	16.Выполнение визуально-измерительного контроля геометрии готовых сварных узлов на соответствие требованиям чертежа.	6 часов.	
	17.Выполнение визуально-измерительного контроля размеров и формы сварных швов в узлах.	6 часов.	
	18.Выявление и измерение типичных поверхностных дефектов в сварных швах.	6 часов.	

ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		180 часов.	2
	1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.	6 часов.	
	2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	6 часов.	
	3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	6 часов.	

	4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.	6 часов.	
	5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.	
	6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.	
	7. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	6 часов.	
	8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.	
	9. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.	
	10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.	
	11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.	
	12. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	6 часов.	
	13. Выполнение дуговой резки листового металла.	6 часов.	
	14. Выполнение дуговой резки металла различного профиля.	6 часов.	
	15. Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.		
	16. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6 часов.	
	17. Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6 часов.	
	18. Выполнение однослойной сварки листового металла стыковыми соединениями в нижнем и наклонном положении шва левым и правым способами.	6 часов.	
	19. Выполнение однослойной сварки листового металла стыковыми соединениями в различных положениях и различными способами.	6 часов.	

	20. Выполнение однослойной сварки нахлесточных соединений в различных положениях и различными способами.	6 часов.	
	21. Сварка поворотных и неповоротных трубных соединений.	6 часов.	
	22. Сварка заглушек на трубах различного диаметра.	6 часов.	
	23. Сварка тавровых трубных соединений.	6 часов.	
	24. Ручная дуговая резка листового металла по разметке, разного размера, копиру.	6 часов.	
	25. Ручная дуговая резка уголка, швеллера, тавра, двутавра, труб различного диаметра по разметке, разного размера.	6 часов.	
	26. Ручная дуговая резка листового металла по разметке, разного размера, копиру.	6 часов.	
	27. Ручная дуговая резка уголка, швеллера, тавра, двутавра, труб различного диаметра по разметке, разного размера.	6 часов.	
	28. Выполнение стыковых соединений двухслойными швами в различных положениях и различными способами.	6 часов.	
	29. Сварка угловых и тавровых соединений однопроходными и многопроходными швами.	6 часов.	
	30. Сварка двутавровых соединений однопроходными и многопроходными швами.	6 часов.	

ПМ.03 «Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»		180 часов.
	1. Организация рабочего места и правила безопасности при частично-механизированной сварке (наплавке).	6 часов.
	2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	6 часов.
	3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	6 часов.
	4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.	6 часов.
	5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.

	6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.
	7. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	6 часов.
	8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.
	9. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.
	10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6 часов.
	11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6 часов.
	12. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	6 часов.
	13. Выполнение дуговой сварки листового металла.	6 часов.
	14. Выполнение дуговой сварка металла различного профиля.	6 часов.
	15. Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.	
	16. Выполнение дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6 часов.
	17. Выполнение дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6 часов.
	18. Выполнение одностойной сварки листового металла стыковыми соединениями в нижнем и наклонном положении шва левым и правым способами.	6 часов.
	19. Выполнение одностойной сварки листового металла стыковыми соединениями в различных положениях и различными способами.	6 часов.
	20. Выполнение одностойной сварки нахлесточных соединений в различных положениях и различными способами.	6 часов.
	21. Сварка поворотных и неповоротных трубных соединений.	6 часов.
	22. Сварка заглушек на трубах различного диаметра.	6 часов.
	23. Сварка тавровых трубных соединений.	6 часов.
	24. Ручная дуговая сварка листового металла по разметке.	6 часов.

	25. Ручная дуговая сварка уголка, швеллера, тавра, двутавра, труб различного диаметра по разметке, разного размера.	6 часов.
	26. Ручная дуговая сварка листового металла по разметке.	6 часов.
	27. Ручная дуговая сварка уголка, швеллера, тавра, двутавра, труб различного диаметра по разметке, разного размера.	6 часов.
	28. Выполнение стыковых соединений двухслойными швами в различных положениях и различными способами.	6 часов.
	29. Сварка угловых и тавровых соединений однопроходными и многопроходными швами.	6 часов.
	30. Сварка двутавровых соединений однопроходными и многопроходными швами.	6 часов.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики

осуществляется мастером в форме оценки успеваемости по производственной практике, на основании текущих оценок проверки знаний, умений, навыков и результатов проверочных работ, которые заносят в аттестационный лист. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в экзамен по профессиональному модулю.

Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определённому виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому

профессиональному модулю фиксируются в документации, которая разрабатывается образовательным учреждением самостоятельно.

По результатам освоения каждого вида профессиональной деятельности в рамках профессионального модуля по ППКРС, который включает в себя проведение практики, обучающийся получает свидетельство о профессии рабочего.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	Оценка (аттестационные листы по производственной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время производственной практики. Отчет, дневник производственной практике. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Оценка (аттестационные листы по производственной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время производственной практики. Отчет, дневник производственной практике. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Оценка (аттестационные листы по производственной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время производственной практики. Отчет, дневник производственной практике.

Результаты обучения (освоенные общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.

Промежуточная аттестация проходит в форме дифференцированного зачета