

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КАЛИНИНГРАДСКОЙ ОБЛАСТИ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ  
«КОЛЛЕДЖ АГРОТЕХНОЛОГИЙ И ПРИРОДООБУСТРОЙСТВА»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБУ КО ПОО «Колледж  
агротехнологий и природообустройства»

Грубинов Л.В., 11 января 2024 г.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00D67AECB5065A8934BC69D68295E077F9

Владелец: Грубинов Леонид Владимирович

Действителен: с 04.12.2023 года по 26.02.2025 года

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**  
**УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**  
**по профессии 15.01.05 Сварщик**  
**(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

2024 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

стр.

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	СТР. 4
2.УЧЕБНАЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ	СТР. 5
3. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	СТР.11
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	СТР. 12

# I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИК

## 1. Область применения программы

Программа учебной и производственной практик является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения квалификации: «Сварщик» и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

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

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

ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

ПМ.04. Газовая сварка (наплавка)

**2. Цели учебной практики:** формирование, закрепление, развитие у студентов первичных практических умений, навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью в рамках реализации программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих, рабочих программ профессиональных модулей по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

### Цели производственной практики:

Формирование и закрепление у студентов профессиональных компетенций в условиях реального производства.

## 3. Требования к результатам учебной и производственной практик.

В результате прохождения учебной и производственной практик по ВПД обучающийся должен освоить:

ВПД	Профессиональные компетенции
ПМ.01 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. ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 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. ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
ПМ.02 Выполнение ручной дуговой	ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся

сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<p>покрытым электродом.</p> <p>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p>ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла</p>
ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	<p>ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>
ПМ.04. Газовая сварка (наплавка)	<p>ПК 4.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3. Выполнять газовую наплавку.</p>

#### 4. Формы контроля:

учебная практика – дифференцированный зачет;

производственная практика - дифференцированный зачет.

#### 5. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практик.

**Всего: 828 часов**

из них:

– учебная практика – 576 часов,

– производственная практика – 252 часов.

## II. УЧЕБНАЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ

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

#### 1. Результаты освоения программы учебной и производственной практик.

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные профессиональные компетенции:

Вид деятельности	Наименование профессиональных компетенций
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
	ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
	ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) 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
	ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Учебная практика	144 ч
<b>Виды работ:</b>	
Организация рабочего места, безопасные приемы труда. Тренировка в возбуждении сварочной дуги.	6
Дуговая наплавка смежных и параллельных валиков в нижнем положении шва.	6
Дуговая наплавка валиков в вертикальном и горизонтальном положении шва.	6
Дуговая сварка пластин встык без скоса кромок в нижнем положении шва.	6
Сварка пластин встык в вертикальном и горизонтальном положениях шва.	12
Сварка угловых и тавровых соединений в нижнем положении шва.	12
Подготовка сварочных материалов к работе. Сборка на прихватки.	6
Сборка конструкций с помощью приспособлений на сборочном стенде	6
Сборка и сварка изделий из уголка и листовой стали	6
Сборка и сварка изделий из труб диаметром 15-20 мм	6
Сборка секций трубопровода. Сварка поворотных стыков.	6
Сварка труб неповоротным швом.	6
Инструктаж по ТБ. Правка, гибка, разметка металла.	6
Резка пластин и труб ножовкой.	6
Резка труб диаметр 15-20 мм труборезом.	6
Подготовка кромок под сварку ручным и механическим способом.	6

Разделка кромок с односторонним скосом, с двусторонним скосом.	6
Разделка К- образных, У – образных и Х-образных кромок.	6
Зачистка швов. Контроль качества сварных швов и соединений внешним осмотром и обмером.	6
Контроль качества материалов. Контроль качества сборки сварных изделий.	6
Поэтапный контроль различными методами.	6
Контроль качества готового изделия.	6
<b>Производственная практика</b>	<b>108 ч</b>
<b>Виды работ:</b>	
Сварка несложных узлов из сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	6
Сварка несложных узлов из сталей различных толщин встык в вертикальном и горизонтальном положениях шва	6
Сварка угловых, тавровых, нахлесточных соединений в нижнем и вертикальном положениях шва	6
Сварка несложных узлов и конструкций из листовой стали	6
Подготовка, сборка деталей под сварку с установкой необходимого зазора. Выбор сборочно-сварочных приспособлений.	6
Выбор режима сварки. Выполнение прихваток.	6
Сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении шва.	6
Выполнение сварочных операций на производственных деталях ответственного назначения из углеродистых, легированных сталей, чугуна, цветных металлов.	12
Сварка труб встык в поворотном положении.	6
Приварка различных ребер жесткости к конструкциям.	6
Сварка различных строительных конструкций (балки, каркасы зданий, фермы, листовые конструкции).	6
Контроль качества готового изделия	6
Контроль качества сварных швов методами течеискания	6
Контроль качества сварных швов керосиновыми пробами	6
Выплавка дефектного участка резаком с последующей заваркой	6
Разделка участка с наружными трещинами с последующей заваркой	6
Горячая правка сложных конструкций	6

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

### **1. Результаты освоения программы учебной и производственной практик.**

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные профессиональные компетенции:

<b>Вид деятельности</b>	<b>Наименование профессиональных компетенций</b>
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка)	ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
	ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом
	ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев

плавящимся покрытым электродом	металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
	ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла

<b>Учебная практика</b>		<b>216 ч</b>
<b>Виды работ:</b>		
Сварка изделий из тонколистовой стали		12
Многослойная сварка толстого металла с разделкой кромок		12
Дуговая сварка труб различного диаметра поворотным швом		12
Дуговая сварка труб различного диаметра неповоротным швом		12
Сварка узлов из листового металла		12
Дуговая сварка спаренными электродами и пучком электродов		6
Организация рабочего места. Подготовка металла под наплавку.		6
Наплавка изношенных плоских деталей различной толщины.		18
Наплавка цилиндрических поверхностей.		18
Многослойная наплавка на плоских поверхностях.		18
Многослойная наплавка на цилиндрические поверхности.		18
Организация рабочего места. Подготовка оборудования к резке. Выбор режима резки.		18
Электродуговая резка листового металла различной толщины.		18
Электродуговая резка профильного металла.		18
Электродуговая резка труб различного диаметра.		18
<b>Производственная практика</b>		<b>108 ч</b>
<b>Виды работ:</b>		
Сварка изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва		12
Сварка изделий из конструкционных сталей в нахлест в нижнем положении шва		6
Сварка изделий из конструкционных сталей в вертикальном положении шва		6
Сварка угловых и тавровых соединений в нижнем положении шва без разделки кромок		6
Сварка угловых и тавровых соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок		6
Сварка нахлесточных соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок		6
Сварка изделий из углеродистых сталей по чертежам и технологическим картам		6
Сборка и сварка емкости из углеродистой стали во всех пространственных положениях шва		6
Дуговая наплавка плоских изношенных деталей.		6
Дуговая наплавка внутренних цилиндрических поверхностей.		6
Дуговая наплавка наружных цилиндрических поверхностей.		6
Дуговая наплавка дефектов чугунного литья.		6
Многослойная наплавка изношенных валов.		6
Электродуговая резка металла различной толщины.		6
Электродуговая резка профильного металла.		6

Электродуговая резка труб различного профиля.	12
-----------------------------------------------	----

### ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

#### Результаты освоения программы учебной и производственной практик.

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные профессиональные компетенции:

Вид деятельности	Наименование профессиональных компетенций
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
	ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
	ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва

Учебная практика	180 ч
<b>Виды работ:</b>	
Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением	12
Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12
Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	12
Зажигание сварочной дуги	6
Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа	12
Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей	12
Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей	12
Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений и на прихватках.	12
Выполнение частичной механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	12
Выполнение частично механизированной сварки плавлением порошковой проволоки в среде активных газов стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	12
Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	6
Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	12
Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в	12

среде активных газов и смесях стыковых, угловых швов резервуара высокого давления из пластин толщиной 6,8 и 10 мм и труб с толщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.	
Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей.	6
Исправление дефектов сварных швов.	6
Выполнение комплексной работы	12
Контроль качества готового изделия.	12
<b>Производственная практика</b>	<b>144 ч</b>
<b>Виды работ:</b>	
Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварке (наплавке) плавлением в защитных газах.	18
Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	18
Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку.	18
Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.	18
Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	12
Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.	12
Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистых сталей в наклонном положении по углом 45 <sup>0*</sup> .	18
Выполнение частично механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и смесях полностью замкнутой трубной конструкции их низкоуглеродистых сталей с толщиной стенок трубы от 3 до 10 мм, диаметром 25 – 250 мм.	18
Выполнение частично механизированной наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва	12

#### ПМ.04. Газовая сварка (наплавка)

##### 1. Результаты освоения программы учебной и производственной практик.

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные профессиональные компетенции:

Вид деятельности	Наименование профессиональных компетенций
ПК.4.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК.4.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК.4.3.	Выполнять газовую наплавку.

<b>Учебная практика</b>	<b>72 ч</b>
<b>Виды работ:</b>	
Подготовка оборудования и газосварочной аппаратуры к работе. Зажигание, регулирование сварочного пламени. Наплавка валиков «левым» и «правым» способом.	6
Газовая наплавка валиков на пластины в нижнем положении шва в пространстве	6
Газовая наплавка валиков на вертикальную плоскость	6
Газовая наплавка горизонтальных валиков на вертикальную плоскость	6
Газовая сварка стыковых соединений в нижнем положении шва	6
Газовая сварка стыковых соединений в вертикальном и горизонтальном положении шва	6
Газовая сварка угловых и тавровых соединений в нижнем положении шва	6
Газовая сварка труб диаметром 15-32мм поворотным швом	6
Газовая наплавка на детали из низкоуглеродистой стали	12
Газовая наплавка на чугунные изделия	6
Газовая наплавка на чугунные изделия после литья	6
<b>Производственная практика</b>	<b>294</b>
<b>Виды работ:</b>	
Газовая сварка ёмкостей из тонколистовой стали с отбортовкой и без отбортовки	12
Газовая сварка несложных узлов и конструкций	24
Газовая сварка узлов из трубчатых стержней, уголков и листового металла	12
Ремонтная газовая сварка изделий из тонколистового металла	12
Изготовление урн, ящичков под раствор из листового металла толщиной 1,5-2 мм	24
Газовая сварка коробок и ёмкостей	24
Газовая сварка труб диаметром 15-20 мм поворотным швом	12
Газовая сварка труб диаметром 15-20 мм неповоротным швом	12
Изготовление переходников на меньший диаметр трубы	12
Газовая сварка труб отопительной системы	24
Газовая сварка изделий из круглого проката и швеллера	18
Газовая сварка изделий из уголка с различными полками и круглого проката	18
Восстановительная наплавка цилиндрических поверхностей	24
Газовая наплавка изношенных деталей	18
Механизированная наплавка в среде защитных газов	12
Ремонтная наплавка горношахтного оборудования	18
Выполнение наплавочных работ узлов различных конструкций	18

### **3. МАТЕРИАЛЬНО – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Реализация программы учебной и производственной практики предполагает наличие лабораторий «Информационных технологий в профессиональной деятельности»; слесарных и сварочных мастерских; залы: библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет; актовый зал.

Оборудование лабораторий и рабочих мест лабораторий:

1. Технологического оборудования и оснастки:

наборы заготовок, инструментов, приспособлений, комплект плакатов, комплект учебно-методической документации.

2. Информационных технологий в профессиональной деятельности:

компьютеры, принтер, сканер, модем, проектор, плоттер, программное обеспечение общего и профессионального назначения, комплект учебно-методической документации

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

1. Цех электросварки:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- заготовки для выполнения сварочных работ.

Стенды практических работ

ВДМ-630 ЗС(№696) 4 пост 315А/32В, ВДМ-630 ЗС(№271) 4 пост 315А/32В,.

Реостат балластный РБ-302 У2(ном. Ток 315 А), ВД-301, ВД-101, ТС-450,ТД-450..

Наждачный станок, рабочий стол сварщика – 12 шт, Верстак – 2 шт, вентиляция вытяжная, электроцит.

2. Слесарный цех:

- набор слесарных инструментов;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления и вспомогательный инструмент;
- заготовки для выполнения слесарных работ;
- комплект противопожарных средств;
- инструкции и плакаты по безопасности труда и электробезопасности.
- рабочие места по количеству обучающихся;

Оборудование: станок сверлильный, столы слесарные с тисками, пресс – ножницы, электроцит.

3. Цех газовой сварки:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- заготовки для выполнения сварочных работ;
- оборудование и аппаратура для газовой сварки.

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ВИДОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	- оценка профессиональных компетенций	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	- применение методов и способов решения профессиональных задач при выполнении сварки и резки металлов; - демонстрация эффективности и качества выполнения сварочных работ;	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	- грамотность решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	- эффективный поиск различных источников информации - использование различных источников информации	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Эффективное взаимодействие в бригаде	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	- эффективный поиск различных источников информации - использование различных источников информации	<b>Текущий контроль:</b> - тесты действия практического испытания; - оценка решения интуитивных задач;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	<ul style="list-style-type: none"> <li>- эффективный поиск различных источников информации</li> <li>- использование различных источников информации</li> </ul>	<b>Текущий контроль:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- тесты действия практического испытания;</li> <li>- оценка решения интуитивных задач;</li> </ul>
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка общих и профессиональных компетенций</li> </ul>	<b>Текущий контроль:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- тесты действия практического испытания;</li> <li>- оценка решения интуитивных задач;</li> </ul>
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	<ul style="list-style-type: none"> <li>- грамотность решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность</li> </ul>	<b>Текущий контроль:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- тесты действия практического испытания;</li> <li>- оценка решения интуитивных задач;</li> </ul>
<b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
<b>ПМ.01. Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений</b>		
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	<ul style="list-style-type: none"> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и инструментов;</li> <li>- соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- знание обозначения сварных швов;</li> <li>- чтение технологических карт;</li> <li>- знание технологии заготовительного, сборочного и сварочного производства;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- тестирование</li> <li>- оценка выполнения лабораторных работ</li> <li>– оценка выполнения заданий по темам междисциплинарных курсов;</li> </ul>
ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание обозначения сварных соединений;</li> <li>- чтение конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> </ul>

		Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;
ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для различных видов сварки;</li> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и инструментов;</li> <li>- соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования;</li> <li>- выбор оборудования поста для различных способов сварки;</li> <li>- обоснованность выбора;</li> </ul>	- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования. Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;
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	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание сварочных материалов для различных способов сварки;</li> <li>- правильность подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки;</li> <li>- обоснованность выбора сварочных материалов для различных способов сварки;</li> </ul>	- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования. Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;
ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической	<ul style="list-style-type: none"> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и</li> </ul>	оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов

документации по сварке	инструментов; - соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под сварку; - соблюдение правил техники безопасности при выполнении сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;	тестирования. Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;
<b>ПМ.02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>		
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	- знание оборудования поста для дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ	- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования. Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> <li>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</li> </ul>
<p>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.</li> <li>- обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.</li> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей.</li> <li>- соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> <li>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</li> </ul>
<p>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для дуговой резки различных деталей.</li> <li>- обоснованный выбор</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения</li> </ul>

документации по сварке	<p>оборудования, сварочных материалов для дуговой резки различных деталей.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения дуговой резки различных деталей.</li> <li>- соблюдение правил ТБ при выполнении дуговой резки различных деталей.</li> </ul>	<p>индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</p> <p>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для различных видов сварки;</li> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и инструментов;</li> <li>- соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования;</li> <li>- выбор оборудования поста для различных способов сварки;</li> <li>- обоснованность выбора;</li> </ul>	<p>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</p> <p>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</p>
<p>ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для различных видов резки;</li> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под резку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и инструментов;</li> <li>- соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под резку;</li> <li>- правильность проверки оснащенности,</li> </ul>	<p>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</p> <p>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</p>

	<p>работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выбор оборудования поста для различных способов резки;</li> <li>- обоснованность выбора</li> </ul>	
<b>ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</b>		
<p>ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>- соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> <li>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</li> </ul>
<p>ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для подогрева металла различных деталей.</li> <li>- обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для подогрева металла различных деталей.</li> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения подогрева металла различных деталей.</li> <li>- соблюдение правил ТБ при выполнении подогрева</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> <li>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной</li> </ul>

	металла различных деталей.	практики;
ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>- знание оборудования поста для различных видов сварки;</li> <li>- правильность и обоснованность выбора способов сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность выбора оборудования и инструментов;</li> <li>- соблюдение технологической последовательности сборки и подготовки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- правильность проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования;</li> <li>- выбор оборудования поста для различных способов сварки;</li> <li>- обоснованность выбора</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- оценка в рамках текущего контроля: результатов работы на практических занятиях; результатов выполнения индивидуальных домашних заданий; результатов тестирования.</li> <li>Оценка освоения профессиональных компетенций в рамках текущего контроля в ходе проведения учебной и производственной практики;</li> </ul>
<b>ПМ.04. ГАЗОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА)</b>		
ПК 4.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение операций по проверке готовности оборудования к газосварочным работам;</li> <li>- обоснованный выбор параметров режима газовой сварки деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- Выполнение газовой сварки деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- обоснованный выбор контрольно-измерительных инструментов, шаблонов и приспособлений для контроля качества газовой сварки.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Тестирование;</li> <li>- наблюдение за действиями на практике;</li> <li>- экспертная оценка выполнения практической работы;</li> <li>- Проверочная работа;</li> </ul>

<p>ПК 4.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение операций по проверке готовности оборудования к газовой сварке различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- обоснованный выбор параметров режима газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- Выполнение газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Тестирование</li> <li>- наблюдение за действиями на практике;</li> <li>- экспертная оценка выполнения практической работы;</li> <li>-Проверочная работа;</li> </ul>
<p>ПК 4.3. Выполнять газовую наплавку.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение операций по проверке готовности оборудования к наплавочным работам;</li> <li>- обоснованный выбор параметров режима наплавки;</li> <li>- выполнение наплавки нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций.</li> <li>- обоснованный выбор контрольно-измерительных инструментов, шаблонов и приспособлений для контроля качества наплавки;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Тестирование;</li> <li>- наблюдение за действиями на практике;</li> <li>- экспертная оценка выполнения практической работы;</li> <li>- Проверочная работа;</li> </ul>

## 4.2. Информационное обеспечение обучения

### Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

#### Основные источники:

Зорин, Е. Е. Электрическая дуговая сварка. Лабораторный практикум по технологическим основам сварки: учебное пособие для СПО / Е. Е. Зорин. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 160 с. — ISBN 978-5-8114-8186-6. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/173108>

Зорин, Н. Е. Материаловедение сварки. Сварка плавлением / Н. Е. Зорин, Е. Е. Зорин. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2024. — 164 с. — ISBN 978-5-507-48768-4. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/362930>

Козловский, С. Н. Сварочные технологии / С. Н. Козловский. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2023. — 416 с. — ISBN 978-5-507-46689-4. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/316958>

Контроль качества сварных конструкций : учебное пособие / составители В. А. Соколов [и др.]. — Омск: ОмГТУ, 2022. — 213 с. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/343820>

#### Дополнительные источники:

1. Овчинников В.В. Основы технологии сварки и сварочное оборудование: учеб, для студ. учреждений сред. проф. образования/Овчинников В.В.- 2-е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2018 -256 с.

2. Лупачев В.Г. Общая технология сварочного производства: учебное пособие /Лупачев В.Г.-2-е изд.-М.: ФОРУМ: ИНФРА-М. 2016. - 288 с.

3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: учеб, для студ. учреждений сред. проф. образования/В.В.Овчинников.- 2-е изд., стер.- М.: Издательский центр «Академия»,2018 -240 с.

4. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для студ. учреждений средн. проф. образования. - М: ИЦ «Академия», 2016. - 224с.

5.Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Практикум: учеб, пособие для студ. учреждений средн. проф. образования. -М.: «Академия», 2016. - 96 с.

6. Овчинников, В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений, практикум, учебное пособие для студ. учреждений средн. проф. образования. - М, ИЦ «Академия», 2016. - 112с.

7. Овчинников В.В. Основы проектирования технологических процессов: учеб. для студ. учреждений сред. проф. образования/ В.В.Овчинников.- М.: Издательский центр «Академия»,2019.-256 с.. -240 с.

#### Интернет – ресурсы:

1.Нормативные документы по сварке и резке металлов. Форма доступа [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru)

2.Нормативные документы по полуавтоматической сварке. Форма доступа - [www.prosvarky.ru](http://www.prosvarky.ru)

Профессиональные информационные системы САД и САМ.

## 4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Основная профессиональная образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям ППКРС.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение.

Реализация основных профессиональных образовательных программ обеспечивается доступом каждого студента к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) основной образовательной программы. Во время самостоятельной подготовки студенты обеспечены доступом к сети Интернет.

Для закрепления теоретических знаний и приобретения необходимых практических умений предусматриваются практические занятия и лабораторные работы, которые проводятся после изучения соответствующих тем.

Учебная практика проводится рассредоточено в мастерских образовательного учреждения. По итогам учебной практики проводится сдача дифференцированного зачета с выполнением практического задания, за счет часов, отведенных на учебную практику.

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля ПМ является освоение МДК и учебной практики для получения первичных профессиональных навыков.

#### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Реализация основной профессиональной образовательной программы по профессии начального профессионального образования обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

#### **4.5. Критерии оценивания отчета:**

**5 баллов** - соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме; - структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета); - оформление отчета; - индивидуальное задание раскрыто полностью; - не нарушены сроки сдачи отчета.

**4 балла** - соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме; - не везде прослеживается структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета); - оформление отчета; - индивидуальное задание раскрыто полностью; - не нарушены сроки сдачи отчета.

**3 балла** - соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран в полном объеме; - не везде прослеживается структурированность (четкость, нумерация страниц, содержание отчета); - в оформлении отчета прослеживается небрежность; - индивидуальное задание раскрыто не полностью; - нарушены сроки сдачи отчета.

**2 балла** - соответствие содержания отчета программе прохождения практики - отчет собран не в полном объеме; - нарушена структурированность (четкость, нумерация страниц, подробное содержание отчета); - в оформлении отчета прослеживается небрежность; - индивидуальное задание не раскрыто; - нарушены сроки сдачи отчета. \*\*\*

За творческий подход к выполнению отчета: - наличие фотографий, интересное раскрытие индивидуального задания; - наличие интересной презентации, видео-; - и т.д. - оценка может быть повышена на 1 балл.

#### **4.6. Критерии оценки при проведении промежуточной аттестации**

обучающихся по производственной практике в форме дифференцированного зачета (ДЗ):

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

**Оценка «хорошо»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию: - положительный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «4»); - положительную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «4»); - заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «4», с рекомендуемой оценкой за практику «хорошо», приложениями к дневнику в виде фото- и видеоматериалов, подтверждающими практический опыт: - утвержденный организацией Отчет, составленный в соответствии с заданием на практику и требованиями, указанными выше, но имеющий некоторые отклонения. Оценка снижается на один балл, если аттестуемый представил отчетную документацию, отвечающую вышеуказанным критериям с опозданием не более чем на один день установленного срока.

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

**Оценка «неудовлетворительно»** - аттестуемый своевременно представил отчетную документацию: - отрицательный аттестационный лист (уровни освоения профессиональными компетенциями оценены в основном на «3» и «2»); - отрицательную характеристику по освоению общих компетенций (уровни освоения оценены в основном на «3» и «2»); - заполненный дневник с указанием отчета о проделанной работе и оценках в большей степени на «3» и «2», с рекомендуемой оценкой за практику «неудовлетворительно»: - утвержденный организацией Отчет, составленный со значительными отклонениями от задания на практику, и требований, указанных выше.

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