

Департамент образования и науки Костромской области
Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Буйский техникум железнодорожного транспорта Костромской
области»

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора
ОГБПОУ «БТЖТ
Костромской области
№ 04 от «30» 08 2019 г.

**АДАптиРОВАННАЯ РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
АПД.01. Подготовительно-сварочные работы**

для профессии 19906 Электросварщик ручной сварки

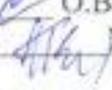
*«Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрывным электродом»*

г. Буй
2019 г.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по УПР

 О.В. Сырцева

Методист  М.В. Кушнир

ОДОБРЕНА

на заседании предметно-цикловой
комиссии общепрофессиональных
дисциплин

Протокол № 1

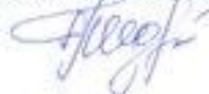
от «30» 08 2019г.

Председатель предметно-цикловой комиссии

 В.С. Габидулина

Адаптированная образовательная программа разработана на основе п. 28 ст.2, п. 6 ст.28, п.1, п.2, п.3, п.4 ст.79 Федерального Закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012г. №273, приказа Минобрнауки РФ от 18.04.2013г. №292 г. Москва «Об утверждении Порядка организации и осуществления ФГОС образования обучающихся с легкой степенью умственной отсталости(интеллектуальными нарушениями) от 19.12.2014, письмом Минобрнауки России от 22.04.2015 №06-443 «О направлении Методических рекомендаций» вместе с методическими рекомендациями по разработке и реализации адаптированных образовательных программ профессионального образования», утв. Минобрнауки России 20.04.2015г. №06-830(в) по программе профессиональной подготовки по профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки»

Составитель: Г.С. Медведева



Преподаватель спецдисциплин
ОГБПОУ «Буйский
техникум железнодорожного транспорта
Костромской области»

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	17
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	19

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Подготовительно-сварочные работы

1.1. Область применения программы

Адаптированная образовательная программа учебной дисциплины АПД. 01 «Подготовительно – сварочные работы» разработана на основе п.28 ст.2, п.6 ст.28, п.1, п.2, п.3, п.4 ст. 79. Федерального Закона «Об образовании в РФ» от 29.12.2012г. №273 Приказа Минобрнауки РФ от 18.04.2013 г. №292 г. Москва «Об утверждении порядка организации и осуществления ФГОС образования обучающихся с легкой степенью умственной отсталости (интеллектуальными нарушениями) от 19.12.2014г., Письмом Минобрнауки России от 22.04.2015г. №06-443 «О направлении методических рекомендаций» вместе с методическими рекомендациями по разработке и реализации адаптированных образовательных программ профессионального образования, утв. Минобрнауки России 20.04.2015 г. №06-830 по программе профессиональной подготовки по профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки»».

Адаптированная образовательная программа учебной дисциплины предназначена для профессиональной подготовки рабочих по профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки» из числа выпускников специальных (коррекционных) образовательных школ 8 вида и может быть использована в переподготовке рабочих по профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки»

1.2 Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: профессиональный учебный цикл

1.3. Характеристика группы, в которой реализуется программа:

Рабочая программа предназначена для слушателей с ОВЗ с легкой степенью УО и ЗПР. Данная группа слушателей характеризуется:

- сниженной работоспособностью вследствие возникающих явлений психомоторной расторможенности, возбудимости;
- низким уровнем познавательной активности и замедленным темпом переработки информации;
- неустойчивостью внимания, нарушением скорости переключения внимания, объем его снижен;
- память ограничена в объеме, преобладает кратковременная над долго временной, механическая над логической;
- наглядно-действенное мышление развито в большей степени, чем наглядно образное и особенно словесно-логическое; - имеются легкие нарушения речевых функций;

- несформированность произвольного поведения по типу психической неустойчивости, расторможенность влечений, учебной мотивации;
- ограниченные представления об окружающем мире;
- отличаются повышенной впечатлительностью (тревожностью), болезненно реагируют на тон голоса, отмечают малейшее изменение в настроении.
- характерна повышенная утомляемость. Быстро становятся вялыми или раздражительными, с трудом сосредотачиваются на задании. При неудачах быстро утрачивают интерес, отказываются от выполнения задания.
- отмечается повышенная возбудимость, беспокойство, склонность к вспышкам раздражительности, упрямству. При обучении следует разговаривать спокойным тоном, проявлять доброжелательность и терпение.

1.4. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

Подготовка специалистов, обладающих основами знаний адаптированной рабочей программы профессиональной дисциплины АПД.01 «Подготовительно – сварочные работы». С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе освоения профессиональной дисциплины должен:

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке;
- выполнения сборки изделий под сварку;
- проверки точности сборки;

уметь:

- выполнять правку и гибку, разметку, рубку, резку механическую, опиливание металла;
- выполнять сборку изделия под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками; проверять точность сборки

знать:

- правила подготовки изделия под сварку;
- назначение, сущность и технику выполнения типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке;
- средства и приёмы измерений линейных размеров, углов, отклонений формы поверхности;
- виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений
- виды сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах;
- типы разделки кромок под сварку;
- правила наложения прихваток;

1.5. Характерные для АОП формы организации деятельности обучающихся с ОВЗ. Направление работы и методические приемы:

- ориентация в пространстве (физкультминутки, начерти таблицу без линейки, найди ошибку);
- развитие глазомера (начерти таблицу без линейки, кроссворды, крестики и нолики, третий (четвёртый, пятый) лишний, мозаика, ребусы);
- развитие внимания (проговаривание хором, анаграммы - перестановка букв в слове (работа с терминами), характеристика (описание) объекта, воспроизведение обучающимися информации после её написания на доске и последующего стирания, работа с карточками, на которых написана определённая информация, шифрование терминов, (отдельным буквам соответствуют цифры, расшифровка происходит с помощью ключа), всякому слову своё место – расстановка слов в предложении-определении, найди ошибку, кроссворды, чайнворды, третий (четвёртый, пятый) лишний, соотнеси вопрос и ответ, термин и его трактовку, восполни пропуски (коэффициенты, формулы), по рисункам охарактеризуй (процесс, области применения), мозаика, найди родственников, лото, ребусы, головоломки, тест, снежный ком, физкультминутки);
- развитие памяти (проговаривание хором, заучивание вслух (в полголоса), бросание мяча (вопрос – ответ), словарный диктант, составление плана, найди ошибку, кроссворды, чайнворды, третий (четвёртый, пятый) лишний;
- соотнеси вопрос и ответ, термин и его трактовку (составь пару), загадки, шарады, метаграммы, логогрифы, криптограммы, допиши предложение, по рисункам охарактеризуй объект или процесс, стихи, синквейны, сказки, найди родственников, лото, тест, физкультминутки);
- развитие мышления (шифрование терминов, названий веществ (отдельным буквам соответствуют цифры, расшифровка происходит с помощью ключа, составление плана, найди ошибку, кроссворды, чайнворды, третий (четвёртый, пятый) лишний, шестиклеточный логикон (сравни информацию в верхних и нижних клетках и заполни пустую), соотнеси вопрос и ответ, термин и его трактовку, загадки, допиши предложение, по рисункам охарактеризуй (процесс, области применения), мозаика, пирамида, лабиринт, стихи, синквейны, сказки, найди родственников, лото, ребусы, головоломки, тест);
- развитие мелкой моторики рук (физкультминутки, бросание мяча (вопрос – ответ), лабораторный практикум, работа с разными материалами, мозаика).

Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессиональной дисциплины:

всего –334 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося –94 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –74 часа;

самостоятельной работы обучающегося –20 часов;

учебной практики –240 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Результатом освоения программы профессиональной дисциплины является овладение обучающимися умений и навыков при выполнении следующих видов работ: типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке, сборка изделий под сварку, проверка точности сборки, прихватка и сварка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Объем часов профессиональной дисциплины и виды учебной работы

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессиональной дисциплины	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
	АПД. 01. Подготовительно-сварочные работы	334	74	12	20	240	
	Раздел 1.1 Подготовка металла к сварке.	46	36	6	10		
	Раздел 1.2 Технологические приёмы сборки изделий под сварку.	48	38	6	10		
	Практика, часов	240				240	
	Всего:	334	74	12	20	240	

**3.2. Тематический план по профессиональной дисциплине АПД. 01 «Подготовительно-сварочные работы»
профессии: 19906 «Электросварщик ручной сварки»**

Наименование разделов и тем	Максимальная учебная нагрузка студента, час	Самостоятельная работа студента, час	Количество аудиторных часов				
			Всего	Теоретическое обучение	Практические (семинарские) и лабораторные работы	Курсовое проектирование	Практика
АПД. 01 «Подготовительно-сварочные работы»	334	20	74	62	12		240
Раздел 1.1 Подготовка металла к сварке	46	10	36	30	6		
Тема 1.1. Свариваемость металлов. Виды сварных соединений.	17	4	13	10	3		
Тема 1.2. Слесарные операции при подготовке металла к сварке.	29	6	23	20	3		
Раздел 1.2 Технологические приёмы сборки изделий под сварку.	48	10	38	32	6		
Тема 1.1. Порядок сборки сварных конструкций	15	3	12	10	2		
Тема 1.2. Приспособления для сборки деталей под сварку.	21	4	17	15	2		
Тема 1.3. Контроль качества сборки свариваемых узлов.	12	3	9	7	2		
УП.01 Учебная практика	240						240
Всего	334	20	74	62	12		240

3.3. Содержание обучения по профессиональной дисциплине АПД.01 Подготовительно-сварочные работы

Наименование разделов профессиональной дисциплины (ПД) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
АПД.01 Подготовительно-сварочные работы.		351	
Раздел 1.1 Подготовка металла к сварке.		54	
Тема 1.1. Свариваемость металлов. Виды сварных соединений.	Содержание	17	2
	1. Свариваемость металлов.	1	
	2. Влияние легирующих элементов на свариваемость металла.	1	
	3. Механические свойства металла шва.	1	
	4. Строение околошовной зоны.	1	
	5. Хладноломкость, красноломкость.	1	
	6. Виды сварных соединений.	1	
	7. Виды швов по действующему усилию.	1	
	8. Виды швов по положению в пространстве.	1	
	9. Виды швов по количеству наплавленного металла.	1	
10. Обозначение сварных швов на чертеже.	1		
	Практические занятия (семинары)	3	2
	Практическое занятие №1 Изучение химических процессов, сопровождающих процесс сварки.	1	
	Практическое занятие №2 Определение производительности расплавления электродов.	1	
	Практическое занятие №3 Исследование кристаллического строения металлов	1	
	Самостоятельная работа студента: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций.	4	2
Тема 1.2. Слесарные операции при подготовке металла к сварке.	Содержание	29	2
	1. Раскрой листа	1	
	2. Плоскостная разметка. Приёмы разметки.	1	
	3. Приспособления и инструменты для разметки.	1	

	4.	Измерительный инструмент.	1	
	5.	Правка металла	1	
	6.	Оборудование для правки.	1	
	7.	Гибка металла.	1	
	8.	Гибка и развальцовка труб.	1	
	9.	Механизация гибочных работ.	1	
	10.	Рубка металла.	1	
	11.	Инструмент для рубки.	1	
	12.	Приёмы рубки.	1	
	13.	Механизация рубки.	1	
	14.	Резка металлов.	1	
	15.	Инструмент для резки.	1	
	16.	Технология резки листового и профильного материала.	1	
	17.	Механизация резки.	1	
	18.	Опиливание металла.	1	
	19.	Подготовка кромок под сварку	1	
	20.	Типы разделки кромок под сварку	1	
	Практические занятия (семинары)		3	2
	Практическое занятие №4 Выполнение разметки металла		1	
	Практическое занятие №5 Выполнение правки металла		1	
	Практическое занятие №6 Выполнение резки металла		1	
	Самостоятельная работа студента: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций.		6	2
Раздел 1.2 Технологические приёмы сборки изделий под сварку.			57	
Тема 1.1. Порядок сборки сварных конструкций	Содержание		15	2
	1.	Виды сварных конструкций.	1	
	2.	Решётчатые конструкции.	1	
	3.	Балочные конструкции.	1	

	4.	Резервуары, не работающие под давлением.	1	
	5.	Резервуары, работающие под давлением.	1	
	6.	Трубопроводы, работающие под давлением.	1	
	7.	Магистральные трубопроводы.	1	
	8.	Машиностроительные конструкции.	1	
	9.	Правила наложения прихваток.	1	
	10.	Метод секционного изготовления конструкций.	1	
	Практические занятия (семинары)		2	2
	Практическое занятие №1 Выполнение сборки деталей под сварку прихватками		1	
	Практическое занятие №2 Выполнение сборки деталей под сварку прихватками		1	
	Самостоятельная работа студента: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций.		3	2
Тема 1.2. Приспособления для сборки деталей под сварку.	Содержание		21	2
	1.	Виды сварочно-сборочных приспособлений.	1	
	2.	Назначение сварочно-сборочных приспособлений.	1	
	3.	Требования к сварочно-сборочным приспособлениям.	1	
	4.	Сборочно-сварочные кондукторы.	1	
	5.	Сборочно-сварочные стенды.	1	
	6.	Упоры и зажимы.	1	
	7.	Стяжки и распоры.	1	
	8.	Сборочно-сварочные кантователи.	1	
	9.	Поворотные устройства.	1	
	10.	Струбцины.	1	
	11.	Механические прижимы.	1	
	12.	Гидравлические прижимы.	1	
	13.	Магнитные прижимы.	1	
	14.	Домкраты.	1	
	15.	Технологические центраторы.	1	
		Практические занятия (семинары)		2
	Практическое занятие №3 Выполнение сборки деталей под сварку в сварочно-сборочных		1	

	приспособлениях.		
	Практическое занятие №4 Выполнение сборки деталей под сварку в сварочно-сборочных приспособлениях.	1	
	Самостоятельная работа студента: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций.	4	2
Тема 1.3. Контроль качества сборки свариваемых узлов.	Содержание	12	2
	1. Точность сборки	1	
	2. Технические измерения.	1	
	3. Средства и приёмы измерений линейных размеров, углов, отклонений формы поверхности;	1	
	4. Допустимые погрешности сварных конструкций.	1	
	5. Устранение деформаций.	1	
	6. Инструмент для проверки качества сборки.	1	
	7. Специальные шаблоны.	1	
	Практические занятия (семинары)	2	2
	Практическое занятие №5 Достижение точности сборки.	1	
	Практическое занятие №6 Чтение чертежей средней сложности.	1	
	Самостоятельная работа студента: Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы. Подготовка к практическим занятиям с использованием методических рекомендаций.	3	2
Учебная практика	Содержание	240	2
	1. Вводное занятие. Правила по технике безопасности в слесарных мастерских.	6	
	2. Плоскостная разметка.	6	
	3. Рубка металла.	6	
	4. Резка металла.	6	
	5. Правка и гибка металла.	6	
	6. Опиливание ребер и плоскостей пластин.	6	
	7. Опиливание труб.	6	
	8. Сверление, зенкерование и развертывание.	6	

9.	Пространственная разметка.	6
10.	Проверочная работа.	6
11.	Клепка.	6
12.	Нарезание резьбы.	6
13.	Распиливание и припасовка.	6
14.	Шабрение.	6
15.	Притирка.	6
16.	Комплексные работы.	6
17.	Комплексные работы.	6
18.	Пользование измерительным инструментом	6
19.	Механическая зачистка деталей	6
20.	Типы паяных соединений	6
21.	Техника лужения	6
22.	Технологический процесс склеивания	6
23.	Вводные занятия и правила ТБ в сварочной мастерской.	6
24.	Подготовка металла к сварке.	6
25.	Регулирование силы сварочного тока в сварочных трансформаторах.	6
26.	Зажим электрода. Держание электрододержателя и щитка в руках.	6
27.	Тренировка в возбуждении сварочной дуги.	6
28.	Правила и приемы наплавки покрытыми электродами.	6
29.	Правила и приемы сварки покрытыми электродами.	6
30.	Наплавка отдельных валиков по прямой.	6
31.	Наплавка отдельных валиков по квадрату.	6
32.	Наплавка отдельных валиков по окружности, спирали.	6
33.	Наплавка уширенных валиков.	6
34.	Наплавка смежных и параллельных валиков.	6
35.	Многослойная сварка.	6
36.	Металлографические испытания сварочного соединения.	6
37.	Механические испытания сварочного соединения.	6
38.	Сварка легированной стали покрытыми электродами в нижнем положении.	6
39.	Сварка легированной стали покрытыми электродами в горизонтальном положении.	6
40.	Сварка легированной стали покрытыми электродами в	6

		вертикальном положении.		
Всего			240	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины предполагает наличие:

- учебного кабинета теоретических основ сварки и резки металлов;
- мастерских: слесарной и сварочной,
- лабораторий для испытания материалов и проверки качества сварных изделий.

Оборудование учебного кабинета «теоретических основ сварки и резки металлов» и рабочих мест кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся,
- рабочее место преподавателя,
- комплект учебно-наглядных пособий по основам сварочного производства,
- образцы металлов и сплавов (сталь, чугун, медь, алюминий),
- комплект деталей, инструментов, приспособлений.

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением,
- мультимедиапроектор.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

- сварочное оборудование, аппаратура и инструмент,
- слесарное оборудование и инструмент, верстак, тиски,
- измерительный инструмент:
- сварочно-сборочные приспособления.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

- разрывная машина,
- пресс для гидравлических испытаний.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Б.Г.Маслов А.П.Выборнов. Производство сварных конструкций : учебник для студ. учреждений сред. проф. образования. – 3-е изд., перераб. – М.: Издат. Центр «Академия», 2015г. – 288 с.
2. Покровский М.П. Слесарное дело – М.: Издат. Центр «Академия», 2015г. - 144с.
3. В.И.Маслов. Сварочные работы: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования – 11-е изд.,стер. –М.:Издательский центр «Академия», 2015г.
4. В.В. Овчинников. Подготовительно – сварочные работы: учебник для студ. учреждений сред.проф.образования – М.:Издательский центр «Академия», 2015г.
5. Чебан В.А. Сварочные работы. Учебное пособие для нач. проф. образования. – Ростов –на - Дону.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2012.-496с.

Дополнительные источники:

1. Электронные ресурс Учебник «Электросварочные и газосварочные работы» «Слесарные работы». Форма доступа: <http://metalhandling.ru>
2. Глизманенко Дмитрий Львович. Сварка и резка металлов. Учебник для проф.-техн. училищ. Изд.6-е, переработ. М., «Высшая школа», 2009г.. 448 с. с илл.
3. А.Н.Журавлёв Допуски и технические измерения: Учебник для сред. проф.-техн. училищ.-7-е изд.,испр.-М.; Высшая школа, 2015г.-256с., ил...

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессиональной дисциплины является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках дисциплины

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования соответствующее профилю дисциплины «Подготовительно-сварочные работы» и профессии «Сварщик»

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой
Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты-преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин.

Мастера: наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профессиональных организациях, не реже одного раза в три года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сфере является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные общие умения, знания и трудовые действия)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	-чтение чертежей; --выбор производственного оборудования -выбор производственного и измерительного инструмента; -учёт рекомендаций по повышению технологичности изделия.	практическое занятие, тестирование. Зачёты по производственной практике и по каждому из разделов профессиональной дисциплины
Выполнять сборку изделий под сварку.	-правильный выбор приспособлений для сборки и сварки изделия -правильный выбор электрода и режимов для прихватки свариваемых деталей	практическое занятие, работа с карточками, тестирование. соотношение вопроса и ответа, текущий контроль
Проверять точность сборки.	-умение проверять точность сборки; -правильное устранение дефектов сборки.	практическое занятие, тестирование. Зачёты по производственной практике и по каждому из разделов профессиональной дисциплины

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

Результаты (освоенные общие умения, знания и трудовые действия)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	-демонстрация интереса к будущей профессии,	Наблюдение за поведением обучающегося в классе, в производственной мастерской и анализ успеваемости. Способствование выработки устойчивого интереса к профессии.
Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.	-выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов сварки изделий, -оценка эффективности и качества выполнения, -организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля,	Наблюдение за способностью обучающегося к самоорганизации. Помощь в конкретных ситуациях. Текущий контроль.
Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	-решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области сварки изделий, -самоанализ и коррекция результатов собственной работы, -соблюдение техники безопасности,	Наблюдение за процессом усвоения знаний, умений и навыков. Наблюдение и помощь обучающемуся правильно оценивать рабочую обстановку.
Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	-эффективный поиск необходимой информации, -использование различных источников, включая электронные. -анализ инноваций в области сварочного производства,	Наблюдать за умением студента пользоваться технической литературой, справочниками. Текущий контроль. Метод самоконтроля.
Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- эффективный поиск необходимой информации, -использование различных источников, включая электронные, -анализ инноваций в области сварочного производства	Наблюдать за способностью обучающегося пользоваться технической литературой, справочниками
Работать в команде, эффективно общаться с коллегами и руководством	-взаимодействие с обучающимися и мастерами в ходе обучения,	Наблюдать за коммуникабельностью обучающегося

Пронумеровано, прошнуровано

и заверено печатью _____

№ (словами) _____

Директор

« 30 »

02

10/19 г.


_____ А. Чупрова