

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Альметьевский профессиональный колледж»

«Рассмотрено»

на заседании ЦМК

Председатель ЦМК



/Ф.Б. Шарипова/

Протокол

№ 1 от «29» 08 2024г.

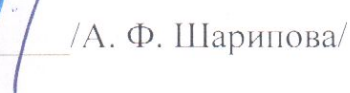


«Утверждено»

Директор ГБПОУ

«Альметьевский

профессиональный колледж»



/А. Ф. Шарипова/

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Производственной практики

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

по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих
15.01.05 «Сварщик (ручной и частичной механизированной сварки (наплавки))»

2024г.

Рабочая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.05 «Сварщик (ручной и частичной механизированной сварки (наплавки))».

Организация – разработчик:
ГБПОУ «Альметьевский профессиональный колледж»

Разработчик: мастер производственного обучения Хисамутдинова Светлана
Энгельсовна 

Рекомендовано методическим советом протокол № 01 от 28.09 2024г.

Содержание:

1. Общая характеристика программы производственной практики	4
2. Структура и содержание производственной практики	6
3. Условия реализации рабочей программы производственной практики	10
4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	12

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) технического профиля в соответствии с ФГОС СПО интегрированных с основной образовательной программой среднего общего образования по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» в части освоения квалификаций: электросварщик ручной сварки, частично механизированной сварки и основных видов деятельности (ВД):

ВД 1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области ремонта и изготовления металлоконструкций при наличии основного общего образования.

1.2. Цели и задачи производственной практики

формирование у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

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.
Общие компетенции	
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
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;
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК 09.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

С целью овладения видами профессиональной деятельности по профессии обучающийся в ходе освоения производственной практики должен

иметь практический опыт:

- 1) проведения подготовительных, сборочных операций перед сваркой;

- 2) выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- 3) выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- 4) эксплуатации оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- 5) зачистка и контроль сварных швов после сварки.

Рабочей программой воспитания, утвержденной приказом ГБПОУ «КБАДК» № 103о/д от 13.09.2022г. определены следующие личностные результаты при освоении профессиональных модулей, в т.ч. при проведении учебной и производственной практики:

ЛР.4	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»
ЛР.6	Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях
ЛР.7	Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.
ЛР.10	Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой

1.3. Место производственной практики в структуре:

Производственная практика базируется на освоении предметов общепрофессионального цикла: электротехника, охрана труда, материаловедение, безопасность жизнедеятельности.

Изучение разделов и тем перечисленных дисциплин должно предшествовать закреплению соответствующих разделов и тем теоретического обучения на производственной практике.

1.4. Формы проведения производственной практики:

Производственная практика проводится на рабочих местах на предприятиях согласно договоров.

1.5. Место и время проведения производственной практики:

Производственная практика проводится в IV семестре учебного года на 2 курсе на предприятиях города и района.

Производственной практикой руководят мастера производственного обучения по профессии «Сварщик».

1.6. Описание профессиональных модулей, включающих ПП:

Рабочая программа производственной практики составлена из раздела профессионального модуля ПМ. 01, включающего ПП.01, базирующегося на теоретических междисциплинарных курсах:

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

МДК.01.01. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой

МДК 01.02. Технология производства сварных конструкций

МДК.01.03. Контроль качества сварных соединений

УП.01 – Учебная практика по ПМ.01

ПП.01- Производственная практика по ПМ.01

1.7. Рекомендованное количество часов на освоение производственной практики:

Производственная практика ПП. 01 – 72 часа

II курс 4 семестр – 72ч.

2.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП.01	72
Итоговая аттестация	Дифференцированный зачет

2.1. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, тем	Наименование темы	Объём часов
ПП.01 Выполнение подготовительных сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений		72
Тема 01.01 Освоение основ теории сварочных процессов.	Обучающийся должен: <i>иметь практический опыт</i> <i>основ теории выполнения сварочных процессов;</i> <i>эксплуатирования оборудования для сварки;</i> <i>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</i> <i>ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;</i> <i>проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования;</i> <i>выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);</i> <i>выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.</i> Содержание учебного материала: 1.Организация рабочего места. Техника безопасности на предприятии; 2.Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке; 3.Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования; 4.Ознакомление с основами выполнения сварочных процессов.	6
Тема 01.02 Выполнение слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке	Обучающийся должен: <i>иметь практический опыт</i> <i>выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</i> <i>эксплуатирования оборудования для сварки;</i> <i>выполнения зачистки швов после сварки;</i> <i>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</i> <i>определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</i> <i>ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке</i> <i>проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования.</i> Содержание учебного материала: 1.Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке 1.1 Разметка 1.2 Рубка, правка, гибка 1.3 Опиливание металла 2.Предварительный подогрев свариваемых кромок 3.Зачистка кромок деталей перед сваркой с использованием механического оборудования,	12

Тема 01.03 Выполнение сборки изделий под сварку	Обучающийся должен: <i>иметь практический опыт</i> <i>выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</i> <i>выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</i> <i>эксплуатирования оборудования для сварки;</i> <i>выполнения зачистки швов после сварки;</i> <i>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</i> <i>ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.</i> Содержание учебного материала: 1.Выполнение сборки сварных конструкций различными способами: с помощью сборочных приспособлений и на прихватках; 2.Выполнение прихваток собранных деталей	12
Тема 01.04 Организация технологического процесса производства сварных конструкций	Обучающийся должен: <i>иметь практический опыт</i> <i>выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</i> <i>выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</i> <i>выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</i> <i>эксплуатирования оборудования для сварки;</i> <i>выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</i> <i>выполнения зачистки швов после сварки;</i> <i>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</i> <i>определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</i> <i>предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</i> <i>ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке</i> <i>проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования;</i> <i>выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</i> Содержание учебного материала: 1.Сварка простых конструкций в соответствии с маршрутной и операционной технологической картой; 2.Сварка цветных металлов и их сплавов в различных положениях согласно технологической карты; 3.Наплавка цилиндров низкого и высокого давления воздушных компрессоров по технологической карте; 4.Сварка трубных конструкций.	24

Тема 01.05 Контроль качества сварных соединений	Обучающийся должен: <i>иметь практический опыт</i> <i>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</i> <i>определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</i> <i>предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</i> <i>ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.</i> Содержание учебного материала: 1.Выполнение операций по контролю сборки и сварки сварных конструкций; 2.Определение прочностных характеристик сварного шва; 3.Определение наружного дефекта и его устранение рациональным способом; 4.Устранение деформаций; 5.Устранение дефектов сварных швов.	12
Дифференцированный зачет		6
Всего часов:		72

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен уметь:

ВПД	Требования к умениям
1.Подготовительные и сборочные операции перед сваркой и контроль качества сварных швов и 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.

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях/организациях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся. Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся по профессии: 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Основные параметры рабочих мест производственной практики:

Посты ручной дуговой сварки
Посты для полуавтоматической сварки в защитном газе
Сборочно-сварочные приспособления
Принадлежности сварщика
Набор слесарного инструмента
Комплекты средств индивидуальной защиты
Комплект инструмента для визуального контроля качества сварных швов после сварки
Сварочные материалы для дуговой сварки и резки металла

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится концентрированно в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоенная учебная практика.

3.3. Информационное обеспечение обучения.Перечень литературы и средств обучения:

Основная:

- 1.Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой. Учебник. - М: Издательский центр «Академия», 2021.
- 2.Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Учебник. - М: Издательский центр «Академия», 2019.
- 3.Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Учебник для студенческих учреждений среднего профессионального образования-4-е изд.,стер.-издательский центр «Академия», 2021.

Дополнительная:

- 1.Быковский О.Г., Фролов В.А., Пешков В.В. Сварка и резка цветных металлов : учеб. пособие - М. : Альфа-М : ИНФРА-М, 2018. - 336 с.
- 2.Графкина М.В. Охрана труда : учеб, пособие — 2-е изд., перераб. и доп. — М. : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2017. — 298 с.
- 3.Долгих А.И., Фокин С.В., Шпортько О.Н. Слесарные работы: Учебное пособие - М.: Альфа-М: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 528 с.
- 4.Лупачев В.Г. Ручная дуговая сварка [Электронный ресурс] : учебник / В.Г. Лупачев. – 4-е изд., стер. – Минск: Вышэйшая школа, 2014. – 416 с.
- 5.Лупачев В.Г. Общая технология сварочного производства: Учебное пособие - 2-е изд. - М.: Форум: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.
- 6.Лупачев В.Г. Ручная дуговая сварка [Электронный ресурс]: учебник – 4-е изд., стер. – Минск: Вышэйшая школа, 2014. – 416 с.
- 7.Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Учебник.- М: «Академия», 2014.
- 8.Овчинников В.В. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2018. - 208 с.
- 9.Овчинников В.В. Производство сварных конструкций: Учебник - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.
- 10.Овчинников В.В. Справочник техника-сварщика - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 304 с.
- 11.Овчинников В.В. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2018. - 208 с.
- 12.Пантелеев В.Н. Основы автоматизации производства. Учебник СПО. - М: Академия, 2014.
- 13.Сенько В.П. Производственное обучение электрогазосварщиков. Инструкционно-технологические карты [Электронный ресурс] : учеб.-метод. пособие / В.П. Сенько. – 2-е изд., стереотип. – Минск: Вышэйшая школа, 2014. – 142 с.
- 14.Фельдштейн Е. Э., Корниевич М. А. Автоматизация производственных процессов в машиностроении: Учебное пособие – М.: НИЦ ИНФРА-М, Нов. Знание, 2015. – 264 с.
- 15.Фролов В.А. Сварка: введение в специальность: Уч. пос./ Под ред. В.А. Фролова. - 4-е изд., перераб. - М.: Альфа-М: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 384 с.
- 16.Фролов В.А., Пешков В.В., Пашков И.Н. и др. Специальные методы сварки и пайки: Учебник / Под ред. проф. В.А. Фролова. - М.: Альфа-М: НИЦ Инфра-М, 2015. - 224 с.

Интернет – ресурсы:

- www.svarka-reska.ru
- www.svarka.net
- www.prosvarky.ru
- websvarka.ru
- Сварщики.py

<http://www.svarschiki.ru/podgotovitelnye-raboty-pered-svarkoi.html>

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация ППКРС обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером производственного обучения в форме дифференцированного зачета, оформляется протоколом.

Формы промежуточной аттестации (по итогам практики).

- Самостоятельное выполнение практической квалификационной работы, соответствующей требованиям квалификационной характеристики для данного уровня квалификации по осваиваемой профессии (разряда, категории и т.п.)
- Собеседование с обучающимися на заседании комиссии для определения соответствия его знаний требованиям квалификационной характеристики.
- Задания на практическую квалификационную работу выдаются обучающимся не позднее, чем за 15 дней до ее проведения.
- Выполнение работ оценивается в соответствии с «Критериями оценки по производственному обучению» в баллах по пятибалльной системе.

После завершения практики, обучающийся проходит квалификационные испытания, которые входят в квалификационный экзамен по профессиональному модулю. Квалификационный экзамен проводится в форме защиты профессионального портфолио и выполнения практической квалификационной работы, соответствующей определенному виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать присвоенному разряду. Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители образовательного учреждения и предприятия. Результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю оформляются оценочной ведомостью по профессиональному модулю. .

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу, дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ПК 1.3 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
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.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета

ПК 1.5 Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ОК 1.Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета.
ОК 2.Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ОК 3.Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. Дифференцированный зачёт
ОК 4.Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. Дифференцированный зачёт
ОК 6.Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. Дифференцированный зачёт
ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. Дифференцированный зачёт
ОК 9. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. Дифференцированный зачёт

Критерии оценок производственной практики.

Отметка «5»:

-безошибочное, уверенное и вполне самостоятельное выполнение всех приёмов и методов операции;

-полное соответствие выполненного изделия техническим требованиям;

-правильная и качественная организация труда и рабочего места перед работой, во время работы и после её окончания;

-соблюдение правил по охране труда.

Отметка «4»:

-правильное и самостоятельное выполнение основных приёмов и методов операции при наличии несущественных недочетов;

-соответствие выполненного изделия техническим требованиям;

-соблюдение правил организации труда, рабочего места, безопасности при наличии единичных нарушений;

Отметка «3»:

-выполнение приемов операции с нарушениями, не приводящими к браку, затруднения в пользовании контрольно-измерительным инструментом или оборудованием;

-недочеты и отступления от технических требований в пределах нормы;

-недочеты в организации труда и рабочего места, затруднения в пользовании технологической картой, нарушения в организации труда, исправляемые по замечанию мастера,

Отметка «2»:

-грубые нарушения в приемах и способах выполнения операции;

брак в работе;

-существенные недостатки в организации труда и рабочего места

Всего прошнуровано и
пронумеровано 14 листов
29.08.24. *Дуф*