МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»

СОГЛАСОВАНО
ООО ЖКХ «Орловское»
генеральный директор
А.Ю. Двинин
м.п.

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора Орловского СУВУ
от «31» августа 2026 г. № 427
директор Т.В. Хохлова
м.п.

Хохлова Татьяна Вениаминовна
Подписано цифровой подписью: Хохлова Татьяна Вениаминовна
Дата: 2026.10.22 12:15:47 +03'00'

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ И ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Срок обучения: 4 мес.,
трудоемкость 256 час.

Орлов
2026

Организация - разработчик: Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа», Орловское СУВУ, 612270, РФ, Кировская область, г. Орлов, ул. Большевиков, д.4.

Срок освоения программы 4 мес., при очной форме подготовки.

Квалификационный разряд – 2, 3.

Рассмотрена на заседании методического объединения мастеров производственного обучения, протокол №1 от 27.08.2026 г.

Разработчики:

Фамилия, инициалы	Должность	Организация
Бритвина У.Н.	старший мастер	Орловское СУВУ
Лучинина Н.А.	старший методист	Орловское СУВУ
Аботуров А.В.	мастер производственного обучения	Орловское СУВУ
Двинин А.Ю.	генеральный директор	ООО ЖКХ «Орловское»

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Основная программа профессионального обучения по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих и должностям служащих по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (далее – Программа) определяет комплекс основных характеристик образования (объем, содержание, планируемые результаты) и организационно-педагогические условия.

Программа может быть реализована в качестве программы профессиональной подготовки или программы переподготовки рабочих и служащих.

1.1.Нормативно-правовая основа разработки программы

Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» № 273 от 29.12.12;

Приказ Министерства просвещения России от 17.07.2019 № 381 «Об утверждении Порядка организации и осуществления деятельности специальных учебно-воспитательных учреждений открытого и закрытого типа»;

Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 года № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

Приказ Министерства просвещения РФ от 14 июля 2023г. № 534 «Об утверждении перечня профессий рабочих, должностей служащих по которым осуществляется профессиональное обучение»;

приказ Минтруда РФ от 28 ноября 2013 г. № 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик»;

постановление Минтруда РФ от 15.11.1999 № 45 «Об утверждении Единого тарифно - квалификационного справочника работ и профессий рабочих. Выпуск 2»;

Устав Орловского СУВУ;

Приказ Орловского СУВУ от 26.08.2024 № 253 «Об утверждении Положения об организации и осуществлении образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения в федеральном государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»;

Приказ Орловского СУВУ от 25.07.2024 № 225 «Об утверждении Порядка разработки и реализации основных программ профессионального обучения в федеральном государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»;

Приказ Орловского СУВУ от 17.05.2024 № 143/1 «Об утверждении Положения о порядке проведения итоговой аттестации (квалификационного экзамена) по основным программам профессионального обучения в федеральном государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»;

Приказ Орловского СУВУ от 23.05.2023 № 163 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности обучающихся по индивидуальным учебным планам, в том числе ускоренного обучения в федеральном государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа».

Используемые термины, определения, сокращения

Профессиональное обучение – вид образования, который направлен на приобретение обучающимися знаний, умений, навыков и формирование компетенции, необходимых для выполнения определенных трудовых, служебных функций (определенных видов трудовой, служебной деятельности, профессий).

Используемые сокращения

ОППО/программа – основная программа профессионального обучения (профессиональной подготовки);

ОП – общепрофессиональная дисциплина;

МДК – междисциплинарный курс;

УП – учебная практика;

ПП – производственная практика;

ИА – итоговая аттестация;

ПК – профессиональные компетенции.

1.2. Требования к поступающим

Программа предназначена для обучения обучающихся Орловского СУВУ, имеющих основного общего образования,

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

2.1. Область и объекты профессиональной деятельность

Ручная и частично механизированная сварка (наплавка)

Планируемые результаты освоения программы

Вид деятельности – Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

ПК 1.1 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций (подуровень) квалификации – 2	Опыт деятельности	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) подсварку с применением сборочных приспособлений Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках Контроль с применением измерительного инструмента

		подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) Проверка оснащенности сварочного поста РД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД Проверка наличия заземления сварочного поста РД Подготовка и проверка сварочных материалы для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
	Необходимые умения	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

		Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД Настраивать сварочное оборудование для РД Выбирать пространственное положение сварного шва для РД Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
	Необходимые знания	Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах Правила подготовки кромок изделий под сварку Основные группы и марки свариваемых материалов Сварочные (наплавочные) материалы Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила сборки элементов конструкции под сварку Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки Способы устранения дефектов сварных швов Правила технической эксплуатации электроустановок Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых РД Сварочные (наплавочные) материалы для РД Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении

		сварного шва. Дуговая резка простых деталей Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления

3. Структура и содержание программы

Срок освоения программы 256 часов при очной форме подготовки (4 мес.).

Квалификационный разряд: 2, 3.

Программа включает в себя:

- Учебный план (Приложение 1);
- Календарный учебный график (Приложение 2);
- Рабочие программы учебных предметов, дисциплин, модулей (Приложение 3);
- Программа практики (Приложение 4);
- Оценочные материалы (Приложение 5);
- Методические материалы (Приложение 6).

Воспитательная работа реализуется согласно рабочей программе воспитания Орловского СУВУ и календарного плана воспитательной работы Орловского СУВУ на учебный год.

4. Контроль и оценка результатов освоения программы

Оценка качества освоения программы профессионального обучения по рабочей профессии **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**, включает текущий контроль, промежуточную аттестацию и итоговую аттестацию.

Для аттестации обучающихся создаются оценочные материалы, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Оценочные материалы для промежуточной аттестации разрабатываются преподавателями, мастерами производственного обучения, обсуждаются на заседаниях методических объединений. Текущий контроль результатов обучения осуществляется преподавателем в процессе проведения учебных занятий. Промежуточная аттестация – это установление уровня достижения результатов освоения учебных дисциплин, междисциплинарных курсов, практик, предусмотренных программой. Проводиться в форме, установленной учебным планом.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по

соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

К итоговой аттестации допускаются обучающиеся, выполнившие требования, предусмотренные программой.

Обучающийся, успешно сдавший квалификационный экзамен, получает квалификацию по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего, должности служащего.

5. Условия реализации образовательной программы

5.1 Кадровое обеспечение

Реализация программы профессионального обучения обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). 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.

5.2 Учебно-методическое и информационное обеспечение

Образовательная программа по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом обеспечена учебно-методической документацией и материалами по всем дисциплинам, модулям учебного плана. Обеспеченность учебной литературой находится в пределах норматива. В Орловском СУВУ имеется читальный зал. Каждому обучающемуся обеспечен доступ к библиотечному фонду.

5.3 Материально-техническое обеспечение

Обеспечена доступность прилегающей территории, входных путей, путей перемещения внутри здания, наличие санитарно-гигиенических помещений. Орловское СУВУ располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов практических занятий и теоретической подготовки.

5.4 Требования к организации практики

Практика является обязательным разделом образовательной программы по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Практика проводится в целях освоения обучающимися опыта деятельности, соответствующего профессиональным компетенциям и виду деятельности. Практика реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями. Практика реализуется в форме практической подготовки. Практика проводится в специально оборудованной мастерской,

оснащённой необходимым оборудованием и инструментами.

Приложение 1.

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора Орловского СУВУ
от «31» августа 2026 г. № 427
Директор Т.В. Хохлова
м.п.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

по основной программе профессионального обучения
по профессии

СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

на 2026-2027 учебный год

Индекс	Наименование учебных циклов, дисциплин, МДК, практик	Трудоемкость, час	Формы промежуточной аттестации
П. 00	**Профессиональный цикл**		
МДК. 01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	44	Дифференцированный зачет
МДК. 02	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов	64	Дифференцированный зачет
УП. 01	Учебная практика	72	Дифференцированный зачет
ПП. 01	Производственная практика	72	Дифференцированный зачет
ИА.	Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена	4	Дифференцированный зачет

Приложение 2.

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Орловское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора Орловского СУВУ
от «31» 08 2026г. № 427
директор Т.В. Хохлова
м.п.

Календарный учебный график
2026-2027 учебный год

Профессия – «СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»
Срок обучения – 4 месяца

1. Даты начала и окончания учебного года

1.1. Дата начала учебного года: 1 сентября 2026 года.
1.2. Дата окончания учебного года: 30 декабря 2026 года.

2. Периоды образовательной деятельности

2.1. Продолжительность учебного года: 17 недель.
2.2. Продолжительность учебных периодов в учебных неделях

Учебная нагрузка	Дата		Количество учебных недель
	Начало	Окончание	
Теоретическое обучение, учебная практика	01.09.2026	31.10.2026	9
Производственная практика	02.11.2026	07.11.2026	1
Теоретическое обучение, учебная практика	09.11.2026	30.12.2026	7
Итоговая аттестация	30.12.2026		
Итого в учебном году			17

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3.1

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «ОРЛОВСКОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ УЧЕБНО-ВОСПИТАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЗАКРЫТОГО ТИПА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

МДК 01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

МДК 01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа МДК 01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование является частью основной программы профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Рабочая программа МДК 01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование включена в профессиональный цикл образовательной программы.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения междисциплинарного курса

В результате изучения обучающийся должен освоить основной вид профессиональной деятельности:

Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Знать	Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах Правила подготовки кромок изделий под сварку Основные группы и марки свариваемых материалов Сварочные (наплавочные) материалы Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила сборки элементов конструкции под сварку Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки Способы устранения дефектов сварных швов Правила технической эксплуатации электроустановок Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых РД Сварочные (наплавочные) материалы для РД Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
Уметь	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД Настраивать сварочное оборудование для РД

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

2.1. Объем МДК и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Обязательная учебная нагрузка	44
в том числе:	
Практические/лабораторные занятия	16
Контрольные работы	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта	

2.2. Тематический план и содержание МДК 01. Основы технологии сварки и сварочное оборудование

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	**Содержание учебного материала, практические занятия**	**Объем, академических часов**
Раздел 1 Основы технологии сварки		**19**
Тема 1.1 Классификация и сущность основных способов сварки плавлением	**Содержание учебного материала.** История развития сварки. Дуговая сварка плавлением. Основные технологические особенности. **Практическое занятие:** Строение сварочной дуги и её технологические свойства	3 2
Тема 1.2 Электрическая сварочная дуга: сущность, технологические особенности, условия устойчивого горения, действие магнитный полей и ферромагнитных масс на дугу	**Содержание учебного материала.** Строение дуги, процесс образования, виды и параметры, влияющие на характеристики. **Практическое занятие:** Изучение статистической вольт-амперной характеристики сварочной дуги	2 2
Тема 1.3 Сварочные электроды: назначение, классификация, условия хранения.	**Практическое занятие:** Изучение характеристик сварочных материалов	 2
Тема 1.4 Металлургические процессы при сварке плавлением: особенности, формирование и кристаллизация металл шва, зона термического влияния, старение и коррозия металла сварных соединений	**Содержание учебного материала.** Виды процессов, условия их протекания. Технологии, направленные на управление процессами. **Практическое занятие:** Кристаллизация металла шва и строение сварного соединения	2 2
Тема 1.5 Сварочные напряжения и деформации: классификация, схема образования, меры борьбы с	**Содержание учебного материала.** Причины возникновения, виды, методы предотвращения и	2

ними	устранения. **Практическое занятие:** Изображение схемы «Последовательность наложения сварных швов для уменьшения сварочных деформаций».	2
Раздел 2 Сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом		**24**
Тема 2.1 Общие сведения об источниках питания сварочной дуги: назначение, характеристики и требования к ним, классификация.	**Содержание учебного материала.** Основные требования, предъявляемые к ИП. Инверторы, назначение и классификация. Сварочные полуавтоматы, Сварочные агрегаты.	4
Тема 2.2 Сварочные трансформаторы: общие сведения, основные типы, выбор трансформаторов для разных способов сварки	**Содержание учебного материала.** Устройство сварочного трансформатора. Принцип работы. Классификация. Виды трансформаторов. Отличия от инвектора. **Практическое занятие:** Изучение устройства и принципа работы сварочного трансформатора.	4 2
Тема 2.3 Сварочные выпрямители: общие сведения, основные типы, выбор выпрямителей для разных способов сварки	**Содержание учебного материала.** Общие сведения, основные типы, выбор выпрямителей для разных способов сварки и правила обслуживания	2
Тема 2.4 Инверторные сварочные выпрямители: общие сведения, технические характеристики	**Содержание учебного материала.** Устройство инвертора. Принцип действия. Характеристики. Особенности инверторной сварки. Классификация. Преимущества и недостатки. Критерии выбора. **Практическое занятие:** Изучение устройства и принципа работы инверторного выпрямителя.	4 2
Тема 2.5 Многопостовые выпрямители: общие сведения, технические характеристики	**Содержание учебного материала.** Общие сведения, устройство, принцип работы и технические характеристики	2
Тема 2.6 Сварочные генераторы и преобразователи: общие сведения, технические характеристики	**Содержание учебного материала**. Основные сведения. Классификация. Принцип работы. Отличия. **Практическое занятие:** Изучение устройства и принципа работы сварочного генератора	2 2
Дифференцированный зачет		1

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета, оснащенного оборудованием:
учебная доска;
рабочие места по количеству обучающихся;
наглядные пособия;
рабочее место преподавателя;
техническими средствами обучения:
персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением;
мультимедийный проектор;
экран.
Мастерской «Сварщиков». Оснащение мастерской приведено в Паспорте мастерской.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

приведено в справке об информационном обеспечении обучения по основной программе профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	**Формы и методы контроля и оценки результатов обучения**
Умения: Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД Настраивать сварочное оборудование для РД	Текущий контроль: оценка результатов выполнения практических/ лабораторных работ. Промежуточная аттестация
Знания: Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах Правила подготовки кромок изделий под сварку Основные группы и марки свариваемых материалов Сварочные (наплавочные) материалы Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила сборки элементов конструкции под сварку Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки Способы устранения дефектов сварных швов	Текущий контроль: письменный/ устный опросы, тестирование. Промежуточная аттестация

Правила технической эксплуатации электроустановок Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых РД Сварочные (наплавочные) материалы для РД Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3.2

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «ОРЛОВСКОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ УЧЕБНО-ВОСПИТАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЗАКРЫТОГО ТИПА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

МДК 02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов

2. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
МДК 02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов

2.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа Основы технологии сварки и сварочное оборудование является частью основной программы профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Рабочая программа МДК 02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов включена в профессиональный цикл образовательной программы.

2.2. Цель и планируемые результаты освоения междисциплинарного курса

В результате изучения обучающийся должен освоить основной вид профессиональной деятельности:

Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Уметь	Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления
Уметь	Выбирать пространственное положение сварного шва для РД Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

2.1. Объем МДК и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Обязательная учебная нагрузка	64
в том числе:	
Практические/лабораторные занятия	16
Контрольные работы	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта	

2.2. Тематический план и содержание МДК 02. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) и резки металлов

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практические занятия	Объем, академических часов
Раздел 1 Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами		**42**
Тема 1.1 Ручная дуговая сварка: область применения; преимущества и недостатки	**Содержание учебного материала**. Технология, особенности, виды. Классификация способов сварки.	2
Тема 1.2 Параметры режима ручной дуговой сварки: определение «режим сварки»; основные параметры режима сварки; способы определения параметров режима сварки (расчетный, опытный, табличный и графический); влияние параметров режима сварки на геометрические размеры сварного шва	**Содержание учебного материала.** Определение «режим сварки», основные параметры и способы их определения. **Практическое занятие:** Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки.	8 2
Тема 1.3 Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги; способы выполнения сварных швов; особенности выполнения швов в различных пространственных положениях	**Содержание учебного материала.** Определение. Виды электродуговой сварки. Классификация и способы. Разновидности. Технология выполнения. **Практическое занятие:** Отработка навыков зажигания дуги и поддерживания её горения	8 4
Тема 1.4 Сварка углеродистых и легированных сталей: свойства и классификация сталей; группы свариваемости; технология ручной дуговой сварки сталей	**Содержание учебного материала.** Особенности сварки углеродистых и легированных сталей. Классификация. Электроды для сварки углеродистых и легированных сталей. Виды сварки углеродистых и легированных сталей. **Практическое занятие:** Отработка навыков ручной дуговой сварки	16 2
Раздел 2 Дуговая наплавка металлов		**6**
Тема 2.1 Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и их характеристика	**Содержание учебного материала**. Определение. Виды и назначение наплавки металла.	1
Тема 2.2 Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твёрдые сплавы.	**Содержание учебного материала**. История появления наплавки металла. Сущность и определение наплавки. Правила подбора. Способы и материалы для наплавки.	1
Тема 2.3 Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей	**Содержание учебного материала.** Приемы ведения работ при наплавке тел вращения и плоских поверхностей. **Практическое занятие:** Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом	2 2

Раздел 3 Ручная дуговая сварка в среде защитных газов		**16**
Тема 3.1 Технологии, режимы и способы дуговой сварки в защитном газе	**Содержание учебного материала.** Особенности методики. Подготовка к сварке, техника сварки. Назначение и основные части сварочной горелки.	4
Тема 3.2 Особенности сварки в углекислоте	**Содержание учебного материала.** Оборудование. Процесс сварки. Преимущества и недостатки **Практическое занятие:** Сваривание металла в среде углекислого газа.	4 4
Тема 3.3 Техника безопасности при работе со сварочным полуавтоматом	**Содержание учебного материала.** Средства индивидуальной защиты. Рабочее место. Работы вне помещений.	4
Дифференцированный зачет		1

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета, оснащенного оборудованием:
учебная доска;
рабочие места по количеству обучающихся;
наглядные пособия;
рабочее место преподавателя;
техническими средствами обучения:
персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением;
мультимедийный проектор;
экран.
Мастерской «Сварщиков». Оснащение мастерской приведено в Паспорте мастерской.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

приведено в справке об информационном обеспечении обучения по основной программе профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения: Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	Текущий контроль: оценка результатов выполнения практических/ лабораторных работ. Промежуточная аттестация
Знания: Выбирать пространственное положение	Текущий контроль: письменный/ устный опросы,

сварного шва для РД Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	тестирование. Промежуточная аттестация

ПРИЛОЖЕНИЕ № 3.3

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «ОРЛОВСКОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ УЧЕБНО-ВОСПИТАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЗАКРЫТОГО ТИПА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УП 01. УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной программы профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Рабочая программа учебной практики включена в профессиональный цикл образовательной программы.

Вид практики, этап практики

Вид практики – учебная

Способ организации практики

Рассредоточено.

База практики, сроки проведения практики

Учебная практика проводится: непосредственно в мастерской «Сварщиков» Орловского СУВУ.

Общая трудоемкость практики: 72 час. Практика реализуется в форме практической подготовки.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения учебной практики

В результате изучения обучающийся должен освоить основной вид профессиональной деятельности: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

ПК 1.1 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций (подуровень) квалификации – 2	Опыт деятельности	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) подсварку с применением сборочных приспособлений Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки Удаление ручным или механизированным

		инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) Проверка оснащенности сварочного поста РД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД Проверка наличия заземления сварочного поста РД Подготовка и проверка сварочных материалы для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

2. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.2.Тематический план уроков учебной практики

№ п/п темы	Урок	Наименование темы и темы урока	Количество часов
1	1 урок	Инструктаж по охране труда и техника безопасности при работе с электрооборудованием.	**1**
2		Подготовка, настройка и порядок работы со сварочным оборудованием для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	1
3		Возбуждение сварочной дуги.	2
4		Формирование сварочной ванны в различных пространственных положениях.	
5		Магнитное дутьё при сварке. Демонстрация видов переноса электродного металла.	
6		Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	2
7		Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	
8		Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, с применением приспособлений и их прихватках.	2
9		Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6
10		Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6
11		Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	6
12		Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	6
13		Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в	6

14		нижнем положении сварного шва	6
15		Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	6
16		Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	6
17		Сварка кольцевых швов труб диаметром 57-114 мм с толщиной стенок 6-8 мм.	6
18		Выполнение дуговой резки металла различного профиля.	2
19		Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.	4
20		Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	4
21		Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	4
		Итого	**72**

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация учебной дисциплины требует наличия мастерской «Сварщиков». Оборудование мастерской приведено в Паспорте мастерской.

3.2. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Обучение по модулю, в том числе реализацию учебной практики осуществляют мастера производственного обучения

3.3. Информационное обеспечение практики

приведено в справке об информационном обеспечении обучения по основной программе профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

3.4 Методические указания для обучающегося по прохождению учебной практики

В период прохождения учебной практики обучающийся:

- знакомится с содержанием программы практики;
- получает задание на практику;
- своевременно выполняет задания, предусмотренные данной программой;
- соблюдает требования охраны труда и пожарной безопасности;
- проходит промежуточную аттестацию на основании результатов учебной практики в последний день.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Практика завершается промежуточной аттестацией в виде дифференцированного зачета.

Результаты освоения программы практик оцениваются на основании текущего контроля в ходе практики.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению итоговой аттестации.

Результаты прохождения практики также учитываются при прохождении квалификационного экзамена.

ПРИЛОЖЕНИЕ № 4.2

МИНИСТЕРСТВО ПРОСВЕЩЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «ОРЛОВСКОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ УЧЕБНО-ВОСПИТАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЗАКРЫТОГО ТИПА»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПП 01. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной программы профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Рабочая программа производственной практики включена в профессиональный цикл образовательной программы.

Вид практики, этап практики

Вид практики – производственная

Способ организации практики

Рассредоточено.

База практики, сроки проведения практики

Производственная практика проводится: непосредственно в мастерской «Слесарные и слесарно-сборочные работы. Сварочные работы» Орловского СУВУ, ООО ЖКХ «Орловское».

Общая трудоемкость практики: 72 час. Практика проводится в форме практической подготовки.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения учебной практики

В результате изучения обучающийся должен освоить основные виды профессиональной деятельности: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

ПК 1.1 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций (подуровень) квалификации – 2	Опыт деятельности	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) подсварку с применением сборочных приспособлений Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки Удаление ручным или механизированным

		инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.) Проверка оснащенности сварочного поста РД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД Проверка наличия заземления сварочного поста РД Подготовка и проверка сварочных материалы для РД Настройка оборудования РД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций Выполнение дуговой резки простых деталей Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Содержание работ	Применяемый инструмент, приспособление, оборудование	Количество затраченных часов
Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.	Сварочный стол	2
Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	Ватман, карандаш, линейка, циркуль.	2
Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	УШМ,	2
Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.	Сварочный аппарат, струбцыны прямая, угловая, магнитный уголок	2
Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды	6
Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6

Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды, зажим	6
Выполнение дуговой резки листового металла.	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды	4
Выполнение дуговой резки металла различного профиля.	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды	4
Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины	Металл. пластины, сварочный аппарат, электроды	4
Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	Сварочный аппарат, электроды для наплавки	2
Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. Дифзачет	Сварочный аппарат, электроды для наплавки	2
	ИТОГО:	72

3.УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

3.2. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализацию производственной практики осуществляет мастер производственного обучения, он является руководителем по практической подготовке.

3.3. Информационное обеспечение практики

приведено в справке об информационном обеспечении обучения по основной программе профессионального обучения по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

3.4. Методические указания для обучающегося по прохождению производственной практики

До начала производственной практики обучающийся:

1. Знакомится с содержанием программы производственной практики.
2. Получает задание на производственную практику.

В период прохождения производственной практики:

1. Своевременно выполняет задания, предусмотренные данной программой.
2. Ежедневно заполняет дневник практики.

3. Соблюдает действующие в организации правила внутреннего трудового распорядка.
4. Соблюдает требования охраны труда и пожарной безопасности.

После прохождения производственной практики формируется комплект документов: аттестационный лист; характеристика; дневник практики; отчет по практике.

5. Проходит промежуточную аттестацию по итогам производственной практики на основании результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

Сроки предоставления отчетных документов по практике – последний день практики.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

По результатам практики формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося в период прохождения практики.

По результатам практики составляется отчет.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов ее прохождения.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения практики представляются обучающимся в Орловское СУВУ и учитываются при прохождении квалификационного экзамена.