

Министерство образования Красноярского края
**КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ**
«КРАСНОЯРСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНО-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ТЕХНИКУМ»

УТВЕРЖДАЮ

Директор КГБПОУ «КрИМТ»

В.Е. Попков

29.06.2019, приказ №142/1-о

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

для специальности **22.02.06** Сварочное производство

среднего профессионального образования (базовый уровень)

г. Красноярск
2019 г.

Программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) 22.02.06 Сварочное производство

Разработчики:

Ситникова Валентина Анатольевна, преподаватель, мастер п/о КГБПОУ КрИМТ

Рабочая программа согласована:

Цикловой комиссией М и СП

протокол № 10 от 20.06.2019 г.

Председатель ЦК, Н.В. Шмелева

Заместитель директора по учебной работе

Н.А. Шелухина, 29.06.2019г.

ООО «СК-Сибирь», директор М.В. Лешков, 25.06.2019г.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	13
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	15

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Программа профессионального модуля (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 22.02.06 Сварочное производство (квалификация техник), и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.

ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.

ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

Программа профессионального модуля может быть использована:

- при освоении рабочей профессии «Электросварщик»
- при повышении квалификации рабочих сварщиков.

на базе среднего (полного) общего образования; на базе основного общего образования
опыт работы не требуется

Программа профессионального модуля ПМ.03 Контроль качества сварочных работ реализуется на 3,4 курсе в 5,6,7,8 семестре

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

определения причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях; обоснованного выбора и использования методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений;

предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции;

оформления документации по контролю качества сварки;

уметь:

выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, её габаритами и типами сварных соединений;

производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов; производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений;

определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;

проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;

выявлять дефекты при металлографическом контроле;

использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций; заполнять документацию по контролю качества сварных соединений;

знать:

способы получения сварных соединений;

основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения;

способы устранения дефектов сварных соединений;

способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений;

методы неразрушающего контроля сварных соединений;

методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций;

оборудование для контроля качества сварных соединений;

требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – 251 час, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 107 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 73 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 34 часа;

производственной практики – 144 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности «Контроль качества сварочных работ», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.
ПК 3.4	Оформлять документацию по контролю качества сварки.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

3. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)					Практика		
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Самостоятельная работа обучающегося		Учебная, часов	Производственная (по профилю специальности), часов	
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Всего, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
ПК 1, ПК 4	Раздел 1. Организация контроля в сварочном производстве.	36	12	4	-	34	-	-	-	
ПК 2, ПК 3	Раздел 2. Контроль сварных швов неразрушающими и разрушающими методами.	71	39	14				-	-	
ПК4	Раздел 3. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства.	39	12	2				-	-	
ПК3, ПК4	Раздел 4. Контроль качества контрольных сварных соединений.	27	4					-	-	
ПК1	Раздел 5. Аттестация сварочных материалов.	17	6					-	-	
	Производственная практика по профилю специальности, часов	144								144
	Всего:	251	73	20	-	34	-	-	144	

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. Организация контроля в сварочном производстве		26	
МДК 03.01. Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций			
Тема 1.1. Общие понятия о качестве сварки и дефекты сварных соединений	Содержание	2	
	1. Качество продукции, показатели качества. Факторы, влияющие на качество сварных соединений. Системы управления качеством продукции. Классификация видов и типов дефектов сварки и влияние их на работоспособность конструкции. Основные причины появления дефектов, меры по их предотвращению и устранению.		3
			3
	Лабораторные работы	2	
	1. ЛР№1 Исследование дефектов сварных швов.		
Практические занятия	-		
1.			
Тема 1.2. Виды, формы и методы технического контроля на предприятиях	Содержание	4	
	1. Виды контроля на различных стадиях производства. Входной контроль, операционный контроль и самоконтроль рабочего. Контроль соблюдения технологической дисциплины, его формы.		3
	2. Приемочный контроль, классификация неразрушающих методов контроля. Понятие о статистическом анализе и вероятной оценке достоверности контроля.		3
	Лабораторные работы	2	
	1. ЛР№2 Визуально оптический контроль сварного узла.		
	Практические занятия	-	
	1.		
Тема 1.3. Организация контроля сварных соединений	Содержание	2	
	1. Организация контроля качества на промышленных предприятиях, задачи и функции служб контроля, организация труда персонала. Техническая документация при выполнении контрольных операций. Учет и анализ потерь от брака.		3
			3
	Лабораторные работы	0	
Практические занятия	-		
1.			
Самостоятельная работа при изучении раздела 1 ПМ 3		5	
Изучение нормативной документации ССБТ 12.4.022-89; ССБТ 12.4008-84; (ГОСТ2601-84)			

Примерная тематика домашних заданий			
Оформление отчетов по лабораторным работам, подготовка их к защите.			
Учебная практика		Не предусмотрена	
Виды работ:			
Производственная практика по профилю специальности		-	
Виды работ			
Раздел 2. Контроль сварных швов неразрушающими и разрушающими методами.		52	
Тема 2.1. Радиационные методы контроля	Содержание	4	
	1. Сущность и классификация радиационной дефектоскопии. Технология радиографического контроля Природа и свойства гамма-излучения		3
	2. Рентгеновские аппараты, их конструкция и области применения. Гамма-дефектоскопы.	3	
	Лабораторные работы	2	
	1. ЛР№3 Выбор оборудования и разработка технологии рентгеноконтроля и гамма контроля конкретного сварного узла.		
	Практические занятия	-	
Тема 2.2. Ультразвуковые методы контроля	Содержание	4	
	1. Физические основы ультразвуковой дефектоскопии и методы ультразвукового контроля Ультразвуковые дефектоскопы, области применения.		3
	2. Технология ультразвукового контроля.	3	
	Лабораторные работы	2	
	1. Выбор оборудования, метода контроля и способа прозвучивания для проверки качества сварного соединения.		
	Практические занятия	-	
Тема 2.3. Магнитные методы контроля	Содержание	2	
	1. Физические основы магнитных и электромагнитных методов контроля. Магнитопорошковая дефектоскопия: оборудование, применяемые материалы, методика контроля. Магнитографический метод контроля: оборудование, методика контроля.		3
	Лабораторные работы	2	
	1. ЛР№5 Исследование качества сварного шва магнитопорошковым и магнитографическим методом.		
	Практические занятия	-	
	Тема 2.4. Капиллярные методы контроля	Содержание	4
1. Физические основы капиллярной дефектоскопии. Классификация капиллярных методов.		3	
2. Метод цветной дефектоскопии: аппаратура и применяемые материалы, методика контроля. Люминесцентный метод: аппаратура и применяемые материалы, методика контроля.		3	
Лабораторные работы		2	
1. Выявление поверхностных дефектов сварного шва методом цветной дефектоскопии.			
Практические занятия		-	
Тема 2.5. Контроль	Содержание	5	

непроницаемости сварных соединений.	1.	Понятие герметичности и классификация методов контроля герметичности. Капиллярные методы контроля течеискания, метод керосиновой пробы.		3
	2.	Гидравлические методы контроля, методика проведения, области применения.		3
	3.	Вакуумный контроль, области применения. Контроль галогенными и масс – спектрометрическими течеискателями.		
	Лабораторные работы		4	
	1.	Контроль герметичности сварного узла пузырьковым методом.		
	2.	Контроль герметичности сварного узла методом керосиновой пробы		
Практические занятия		-		
Тема 2.6. Разрушающие методы контроля	Содержание		6	
	1.	Классификация методов механических испытаний сварных швов. Статические испытания сварных швов на растяжение, сжатие, изгиб и загиб. Динамические испытания сварных швов.		3
				3
				3
	2.	Металлографическое исследование сварных соединений: макроскопический и микроскопический анализ.		
	3.	Испытания на свариваемость		3
	Лабораторные работы		2	
1.	ЛРН№9 Определение свариваемости сварного соединения прямым и косвенным методом.			
Практические занятия		-		
Самостоятельная работа при изучении раздела 2 ПМ 3.		14		
Техническая характеристика рентгеновских аппаратов, ультразвуковых дефектоскопов, оборудования для магнитографической дефектоскопии. Методы оценки свариваемости. Виды контроля на предприятиях Красноярского края.				
Примерная тематика домашних заданий				
Оформление отчетов по лабораторным работам, подготовка их к защите.				
Учебная практика		Не предусмотрена		
Виды работ				
Производственная практика по профилю специальности		-		
Виды работ				
Раздел 3. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства				
Тема 3.1. Организационная структура системы аттестации сварщиков.	Содержание		2	
	1.	Структура системы аттестации, функции Ростехнадзора России, Национального агентства контроля и сварки (НАКС), аттестационных центров (АЦ) и пунктов (АП		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
	Практические занятия		-	
1.				
Тема 3.2. Квалификационные	Содержание	2		

уровни сварщиков и специалистов сварочного производства.	1.	Квалификационные уровни: рабочий-сварщик (I уровень), мастер-сварщик (II уровень), техник-сварщик (III уровень), инженер-сварщик (IV уровень). Требования к подготовке и аттестации.		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
	Практические занятия		-	
1.				
Тема 3.3. Технологический регламент проведения аттестации.	Содержание		2	
	1.	Содержание заявки на аттестацию. Виды сдаваемых экзаменов: практический, общий и специальный, их содержание для различных квалификационных уровней.		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
Практические занятия		-		
1.				
Тема 3.4. Виды аттестации	Содержание		2	
	1.	Виды аттестации: первичная, дополнительная, периодическая, внеочередная, их назначение, сроки проведения и сдаваемые экзамены.		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
Практические занятия		-		
1.				
Тема 3.5. Особенности практического экзамена при аттестации	Содержание		2	
	1.	Содержание практического экзамена для различных уровней. Группы марок материалов, которым ведется аттестация. Виды контрольных сварных соединений, их обозначения, последовательность выполнения.		3
	Лабораторные работы		2	
	1.	Изучение требований к выполнению практического экзамена и выбор образцов		
Практические занятия		-		
1.				
Самостоятельная работа при изучении раздела 3 ПМ 3			9	
Изучение требований по качеству в стандартах ГОСТ 5264-80, ГОСТ 14771-84				
Примерная тематика домашних заданий				
Оформление отчетов по лабораторным работам, подготовка их к защите.				
Повторение требований к качеству сварных соединений.				
Учебная практика			Не предусмотрена	
Виды работ:				
Производственная практика по профилю специальности			-	
Виды работ				
Раздел 4. Контроль качества контрольных сварных соединений.				

Тема 4.1. Виды контрольных образцов, требования к ним.	Содержание		2	
	1.	Виды контрольных образцов из пластин, труб, трубы с пластиной, их размеры, пространственное положение шва при сварке. Выбор образцов для аттестации. Требования к подготовке, сборке сварке образцов при сдаче практического экзамена.		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
Тема 4.2. Область распространения аттестации.	Практические занятия		-	
	Содержание		2	
	1.	Области распространения аттестации по сварке деталей из материалов различных групп, деталей с различными видами соединений, в зависимости от пространственного положения.		3
	Лабораторные работы		0	
	1.			
Практические занятия		-		
Самостоятельная работа при изучении раздела 4 ПМ 3.				
Изучение требований к качеству сварных образцов при аттестации в ГАЦ — ССР.				
Примерная тематика домашних заданий				
Оформление отчетов по лабораторным работам, подготовка их к защите.				
Учебная практика			Не предусмотрена	
Виды работ				
Производственная практика по профилю специальности			-	
Виды работ				
Раздел 5. Аттестация сварочных материалов			11	
Тема 5.1. Технологический регламент проведения аттестации.	Содержание		2	
	1.	Цели и задачи аттестации сварочных материалов, структурные подразделения по аттестации. Виды аттестации. Процедура аттестации. Порядок оформления аттестации.		3
	Лабораторные работы		-	
Практические занятия		-		
Тема 5.2. Требования к аттестуемым материалам.	Содержание		4	
	1.	Требования к качеству стальных покрытых электродов, сварочной проволоки, защитных газов, флюсов.		3
	2.	Зачет		
	Лабораторные работы		-	
Практические занятия		-		
Самостоятельная работа при изучении раздела 5 ПМ 3.			6	
Изучение требований стандартов к качеству сварочных материалов и методам их испытаний.				

Примерная тематика домашних заданий		
Оформление отчетов по лабораторным работам, подготовка их к защите.		
Учебная практика Виды работ	Не предусмотрена	
Производственная практика по профилю специальности Виды работ	-	
Производственная практика итоговая по модулю Виды работ Контроль качества исходных основных материалов (контроль размеров и качества поверхности заготовок). Контроль качества покрытия электродов и сварочной проволоки внешним осмотром. Визуально-оптический контроль образцов сварных соединений и узлов. Оформление браковочных актов. Контроль сварных швов с помощью шаблонов и лупы. Подготовка дефектного места к исправлению: вырубка зубилом или разделка абразивным инструментом дефектного участка, засверловка концов трещин. Устранение дефектов сварных швов: путем заварки дефектного участка или зачистки абразивным инструментом с плавным переходом к основному металлу. Правка деформированных сварных узлов с помощью молотка, кувалды на рихтовочной плите. Сварка образцов из пластин и труб в различных пространственных положениях для аттестации на первый уровень (рабочий-сварщик). Контроль качества образцов с учетом требований стандартов на аттестацию. Подготовка сваренных образцов для предъявления аттестационной комиссии. Контроль сварочных материалов с учетом требований подготовки их к аттестации.	144	
Всего	251	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета «Технологии электрической сварки плавлением», сварочной мастерской и лаборатории испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

комплект ученической мебели;
лицензированное программное обеспечение;
комплект нормативной документации;
комплект образцов с дефектами сварных швов;
модели оборудования для физических методов контроля.

Оборудование сварочной мастерской:

Источники питания сварочной дуги;
реостаты балластные РБ 302;
манипуляторы;
гильотинные ножницы;
рихтовочные плиты;
сборочно-сварочные механизмы;
образцы выполнения сварных швов в различных положениях;
вспомогательное сварочное оборудование.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории:

микроскоп;
дефектоскопические материалы;
комплекты визуально-измерительного контроля (ВИК);
модель маятникового копра;
установка для контроля сварных швов пузырьковым методом;
оборудование для радиографического и ультразвукового контроля;
оборудование для испытаний образцов на растяжение и изгиб.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику по профилю специальности, которая проводится концентрированно после изучения материала модуля в сварочной мастерской или на предприятиях строительной сферы, производственной сферы, предприятиях ЖКХ и других рабочих местах.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. Учебник. М., ИЦ "Академия", 2018. Гриф.
2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Учебник. М., ИЦ "Академия", 2018. Гриф.

Дополнительные источники:

1. Алешин Н.П., Чернышов Г.Г — «Сварка, резка, контроль». т.2. Москва. Машиностроение, 2011 г. 624 с.

2. Волченко В.Н. – Контроль качества сварных конструкций. Москва, «Машиностроение». 2011 г., 152 с.
3. Казаков Ю.В. - «Сварка и резка металлов». Москва. Академия. 2010 г. 400 с.
4. Нормативная документация ССБТ 12.4.022-89; ССБТ 12.4008-84; ГОСТ 2601-84; ГОСТ 5264-80.
5. Федеральный закон «Об опасных промышленных объектах».

Интернет-ресурсы:

1. «Контроль качества сварных соединений», курс лекций. Автор : доцент, к.т.н. Федоров С.А. , Москва. [ref.by > refs/81/31641/1.html](http://ref.by/refs/81/31641/1.html)
2. Современное портативное оборудование для контроля сварных швов. www.panatest-ndt.ru

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Занятия теоретического цикла носят практико-ориентированный характер и проводятся в кабинете «Технологии электрической сварки плавлением». Производственная практика по профилю специальности проводится концентрированно после изучения материала модуля в сварочной мастерской или на предприятиях строительной сферы, производственной сферы, предприятиях ЖКХ и других рабочих местах. В процессе производственной практики студенты могут работать в составе производственных бригад и выполнять практические задания как по сварочным работам, так и по контролю качества.

При изучении материала в рамках самостоятельной работы обучающиеся могут использовать мультимедийные пособия и интернет-ресурсы.

Освоению данного модуля должно предшествовать изучение профессионального модуля «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций» и дисциплин «Материаловедение», «Инженерная графика», «Метрология, стандартизация, сертификация». Изучение данного модуля может проводиться одновременно с модулем «Разработка технологических процессов и проектирование изделий».

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): Преподаватели и мастера производственного обучения должны иметь среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля. Мастера производственного обучения должны иметь 4-5 разряд по профессии рабочего. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию	Обоснование причин, повлиявших на качество шва.	Текущий контроль в форме:

дефектов в сварных соединениях.	<p>Определение отличий дефектов в зависимости от типа и вида.</p> <p>Определение дефектов покрытия электродов.</p>	<p>тестирования;</p> <p>зачета по темам.</p> <p>Защиты лабораторных работ.</p>
ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.	<p>Назначение видов и форм контроля на различных стадиях техпроцесса.</p> <p>Выбор оборудования и пленки для радиографического контроля.</p> <p>Выбор оборудования и схемы УЗД контроля и МГ контроля.</p> <p>Выбор оборудования и способа контроля герметичности.</p> <p>Разработка технологии различных видов неразрушающего контроля.</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>защиты лабораторных работ;</p> <p>зачета по темам;</p> <p>Экспертная оценка практических заданий в процессе прохождения производственной практики.</p>
ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.	<p>Выбор формы входного контроля основного и сварочного материала.</p> <p>Определение видов дефектов шва неразрушающими методами контроля.</p> <p>Выполнение испытаний образцов сварных швов при статических и динамических нагрузках.</p> <p>Выбор способа устранения дефекта и разработка технологии.</p> <p>Выбор вида аттестации сварщиков и сварочных материалов.</p> <p>Выбор образцов для практического экзамена при аттестации сварщиков.</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>зачета по темам;</p> <p>Тестирования;</p> <p>Защиты лабораторных работ.</p> <p>Экспертная оценка практических заданий в процессе прохождения производственной практики.</p>
ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.	<p>Оформление браковочных актов на конкретную продукцию.</p> <p>Оформление сопроводительной документации на проконтролированное изделия.</p> <p>Оформление актов разрушающих и неразрушающих испытаний.</p> <p>Составление отчета анализа уровня качества сварочного участка.</p> <p>Оформление заявок на аттестацию сварщиков и сварочных материалов.</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>тестирования.</p> <p>Защита лабораторных работ.</p> <p>Экспертная оценка практических заданий в процессе прохождения производственной практики.</p>

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 компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	Выбор оборудования и методики контроля конкретного изделия. Выбор оптимального метода контроля конкретного изделия с учетом экономической эффективности.	<i>Экспертное наблюдение и оценка выполнения лабораторных работ; Экспертная оценка производственных навыков при выполнении работ на производственной практике.</i>
ОК. 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Принятие ответственных решений в процессе выполнения контроля и при его организации.	<i>Экспертная оценка конкретных решений при выполнении работ на производственной практике</i>
ОК. 4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Эффективное использование профессиональных стандартов и технической литературы, включая электронные источники	<i>Экспертная оценка эффективности использования профессиональных источников.</i>
ОК. 6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе. Соблюдение принципов профессиональной этики. Активное взаимодействие со студентами и преподавателями при решении поставленных задач.	<i>Экспертное наблюдение и оценка поведения студентов при работе в группах в процессе выполнения лабораторных работ; Характеристика с производственной практики.</i>