Министерство образования Оренбургской области

филиал государственного автономного

ПРОФЕССИОНАЛЬНОго образовательного учреждения

«Медногорский индустриальный колледж» Г.МЕДНОГОРСКА оренбургской области в г.Кувандыке

(филиал гаПоу мик В Г. КУВАНДЫКЕ)

|  |  |
| --- | --- |
| Согласовано  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_ г |  |

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

производственной практики

(указать вид практики)

**по профессиональному модулю**

ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

(код, наименование)

Профессии: 15.01.05Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

(код, наименование)

Уровень подготовки: базовый

Газосварщик Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся

покрытым электродом, газосварщик

(наименование квалификации по базовой подготовке)

Форма обучения: **очная**

2021г

Разработали: преподаватель спец.дисциплин Четвериков А.В, мастер п/о Байбулатов А.С

(Ф.И.О. преподавателя, преподавателей - разработчиков программы)

**РАССМОТРЕНО**

на заседании ПЦК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

протокол № \_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_ г.

Председатель ПЦК

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

**1 Паспорт программы практики**

**1.1 Область применения программы**

Программа производственной практики по профессиональному модулю ПМ .01

Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

*(код, наименование профессионального модуля)*

является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

*(код,* наименование профессии )

в части освоения квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом ; Газосварщик

*(наименование квалификации)*

и основных видов профессиональной деятельности:

(ВПД): Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

ПК 1.1.Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1. 9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

**1.2 Цели практики**

Производственная практика имеет целью комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимого первоначального опыта практической работы для последующего освоения общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

**1.3 Формы контроля**

По производственной практике ПМ 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки предусмотрен контроль в форме зачета, аттестационного листа по практике руководителя практики от организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о производственной практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения производственной практики обучающимися, учитываются при итоговой аттестации.

**1.4 Количество часов на освоение программы практики**

Производственная практика ПМ 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки рассчитана на 72 часа (2 недели).

**1.5 Условия организации практики**

Производственная практика ПМ 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» может быть организована в организациях, направление деятельности которых соответствует профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

**2. План и содержание практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид работ | Содержание практики | Объем часов |
| 1 | 1.Организация рабочего места  2.Изучение инструкций по безопасности труда и пожарной безопасности , действующие на предприятии  3. Правка металла ручным способом.  4.Очистка металла щеткой от ржавчины.  5.Разметка по контурам  6.Рубка при помощи зубила и молотка  7.Подготовка кромок под сварку | Организация рабочего места. Техника безопасности. Пожарная безопасность. Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание полосового металла. | 6ч |
| 2 | 1.Правка ручным способом.  2.Очистка металла щеткой от ржавчины.  3.Разметка по контурам  4.Рубка при помощи зубила и молотка  5.Подготовка кромок под сварку | Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание листового металла. | 6ч |
| 3 | 1.Правка ручным способом.  2.Очистка прутка щеткой от ржавчины.  3.Разметка по длине  4.Нарезка при помощи пилы ножовки  5.Опиливание | Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание металла круглого сечения. | 6ч |
| 4 | 1.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)  2.Выполнение прихваточных швов  3.Очистка металла от брызг и шлака  4.Проверка точности сборки при помощи мерительного инструмента | Сборка деталей для обварки двух патрубков и приварки заглушек с применением приспособлений на прихватах. Проверка точности сборки. | 6ч |
| 5 | 1.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)  2.Подготовка сварочного оборудования  3. Выполнение прихваточных швов  4.Проваривание металла  5.Очистка шва от шлака и брызг. | Сборка деталей для обварки двух патрубков и приварки заглушек с применением приспособлений на прихватах. Проверка точности сборки. | 6ч |
| 6 | 1.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)  2.Подготовка односторонней кромки под скос.  3.Подготовка сварочного оборудования  3. Выполнение прихваточных швов  4.Проваривание металла  5.Очистка шва от шлака и брызг. | Сварка стыковых соединений без скоса кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 7 | 1.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)  2.Подготовка двусторонней кромки под скос.  3.Подготовка сварочного оборудования  3. Выполнение прихваточных швов  4.Проваривание металла  5.Очистка шва от шлака и брызг. | Сварка стыковых соединений с односторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 8 | 1.Подготовка пластин (очистка от ржавчины и правка)  2.Подготовка сварочного оборудования  3.Выполнение прихваточных швов  4.Проваривание металла  5.Очистка шва от шлака и брызг. | Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 9 | 1.Подготовка металла (очистка от ржавчины и правка)  2.Подготовка сварочного оборудования  3.Выполнение прихваточных швов  4.Проваривание металла  5.Очистка шва от шлака и брызг. | Сварка пластин встык в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 10 | 1.Очистка сварочного шва от шлака и брызг  2.Определение параметра сварочного шва  3.Зачистка шва после сварки | Зачистка швов после сварки. | 6ч |
| 11 | 1.Определение сварочного шва визуально  2.Определение сварного шва при помощи штангельциркуля  3.Определение сварного шва при помощи УШС (универсального шаблона сварщика) | Определение параметров сварного шва | 6ч |
| 12 | 1.Очистка сварочного шва от шлака и брызг  2.Определение дефектов сварочного шва  3. Устранение дефектов при помощи шлифовальной машины  4.Провар дефектов | Определение причин деффектов сварочных швов и соединений.  Зачет. | 6ч |
| Итого ПМ01 | | | 72ч |

**3.Критерии оценки**

По результатам производственной практики ПМ 01 «Подготовительно-сварочные

работы и контроль качества сварных швов после сварки» обучающиеся сдаютзачет.

Требования зачету по производственной практике: Обучающиеся допускаются к сдаче зачета при условии выполнения всех видов работ на практике, предусмотренных рабочей программой, и своевременном предоставлении следующих документов:

- положительного аттестационного листа по практике руководителя практики от организации об уровне освоения профессиональных компетенций;

- положительной характеристики прохождения практики от руководителя организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики;

- дневника практики;

- отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Результаты  (освоенные ПК, ОК) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы  контроля и оценки |
| ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций | демонстрация навыков чтения чертежей средней сложности сварных металлоконструкций; Чтение чертежей сложных сварных металлоконструкций; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую производственно технологическую документацию по сварке | Использование конструкторской документации по сварке; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики, согласно требований организации |
| ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. | демонстрация навыков выполнения проверки и подготовки сварочного оборудования; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики, согласно требований организации |
| ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. | -демонстрация навыков выполнения проверки и подготовки сварочных материалов; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики, согласно требований организации |
| ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. | демонстрация навыков выполнения сборки изделий под сварку | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. | Демонстрация навыков выбора необходимого инструмента и приспособлений для выполнения слесарных операций; демонстрация навыков проверки точности сборки | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла. | демонстрация навыков выполнения различных видов подогрева металла; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. | демонстрация навыков выполнения определения и удаления дефектов; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. | демонстрация навыков контроля сварных соединений при помощи мерительного инструмента. | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении производственных заданий на различных этапах производственной практики согласно требований организации |
| ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | Анализ ситуации на рынке труда. Быстрая адаптация к внутриорганизационным условиям работы. Активность, инициативность в процессе освоения профессии | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |
| ОК2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Определение цели и порядка работы. Обобщение результата. Использование в работе полученные ранее знания и умения. Рациональное распределение времени | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |
| ОК3Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Самоанализ и коррекция результатов собственной деятельности оценка и коррекция собственной деятельности, способность нести ответственность за результаты своей работы Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |
| ОК4Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Обработка и структурирование информации. Нахождение и использование источников информации. | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |
| ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств информационно-коммуникативных технологий. | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |
| ОК 6Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. | Терпимость к другим мнениям и позициям. Оказание помощи участникам команды. Нахождение продуктивных способов реагирования в конфликтных ситуациях. Выполнение обязанностей в соответствии распределением групповой деятельности. | Наблюдение за результатами деятельности при выполнении практикантом производственных заданий |

Критерии для промежуточной аттестации по практике

|  |  |
| --- | --- |
| Критерии оценки | оценка |
| Обучающийся не прошел практику по неуважительной причине. Комплект документов не полный. Цель практики выполнена эпизодически: не отработаны или некачественно применены на практике профессиональные компетенции. Отчет по практике не представлен в срок, или является неполным и не соответствует стандарту подготовки. Высказаны серьезные замечания от представителей организации, работа обучающегося оценена на «неудовлетворительно». | Незачет |
| Комплект документов полный, цель практики выполнена: Отработаны и применены на практике профессиональные компетенции. Работа обучающегося представителями организации оценена положительно. Отчет по практике представлен в срок, не имеет грубых дефектов в содержании и оформлении. | Зачет |

**4 Информационное обеспечение практики**

*Нормативные правовые акты*

Положение о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования утвержденного Приказом Министерства образования Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. N 291 г., практика обучающихся является составной частью образовательного процесса и составной частью ППКРС и ППССЗ среднего профессионального образования (СПО), обеспечивающей реализацию Федерального государственного образовательного стандарта (ФГОС) СПО

*Основные источники*

1.А.М. Адаскин, В.М.Зуев Материаловедение (металлообработка) - учебник для нач.проф.образования, - М.: Издательский центр «Академия», 2015.

2. Макиенко Н.Н. Общий курс слесарного дела: Учеб.для проф. учеб. заведений, - М.: Высш.шк., 2012.

3.Покровский Б.С. Слесарное дело: учебник для нач. проф. образования, - М.: Издательский центр «Академия», 2015.

4.Виноградов B.C. Электрическая дуговая сварка: учеб.пособие для нач.проф.образования/ В.С.Виноградов. – М.: Издательский центр «Академия», 2015.

5.Маслов В.И. Сварочные работы: учеб.пособие для нач.проф.образования / В.И. Маслов – М.: Издательский центр «Академия», 2012.

6.Чернышев Г.Г. Сварочное дело: Сварка и резка металлов: учебник для нач.проф.образования / Г.Г.Чернышов, - М.: Издательский центр «Академия», 2012.

7.Овчинников В.В. Технология газовой сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования / В.В.Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2015.

8.Сварка и резка материалов: учебное пособие / М.Д. Баннов, Ю.В. Казаков и др.; под ред. Ю.В. Казакова. М., изд. Центр «Академия»,2014.

9. В.Н. Галушкина Технология производства сварных конструкций. Рабочая тетрадь: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012.

*Дополнительные источники*

1.Рыбаков В.М. Дуговая и газовая сварка.- М.: Высшая школа, 2006.

2.Соколов И.И. Газовая сварка и резка металлов. - М.: Высшая школа,2006.

Периодическая литература:

1.Журналы: «Сварочное производство», «Автоматическая сварка», «Сварщик-профессионал»

*Интернет-ресурсы*

1. <http://www.drevniymir.ru/zan077.html>

2. <http://osvarke.info/367-podgotovka-metalla-pod-svarkuhtml>

3. <http://studopedia.ru/12_44668_podgotovka-pod-svarku.html>

4.<http://steelguide.ru/svarka/svarka-konstrukcij/podgotovka-poverxnosti-metalla-pod-svarku.html>

5. http://stroy-server.ru/notes/podgotovka-metalla-i-sborka-izdelii-pod-svarku

**5 Методические указания по прохождению производственной практики**

**5.1 Содержание практики**

Вид работ №\_1.

1. Организация рабочего места

2.Правка металла ручным способом.

3.Очистка металла щеткой от ржавчины.

4.Разметка по контурам

5.Рубка при помощи зубила и молотка

6.Подготовка кромок под сварку

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 1.4, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №2

1.Правка металла ручным способом.

2.Очистка металла щеткой от ржавчины.

3.Разметка по контурам

4.Рубка при помощи зубила и молотка

5.Подготовка кромок под сварку

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 1.4, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №3

1.Правка металла ручным способом.

2.Очистка прутка щеткой от ржавчины.

3.Разметка по длине

4.Нарезка при помощи пилы ножовки

5.Опиливание

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 1.4, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №4

1.Организация рабочего места

2.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)

3.Выполнение прихваточных швов

4.Очистка металла от брызг и шлака

5.Проверка точности сборки при помощи мерительного инструмента

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №5

1.Организация рабочего места

2.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)

3.Подготовка сварочного оборудования

4. Выполнение прихваточных швов

5.Проваривание металла

6.Очистка шва от шлака и брызг.

Формируемые профессиональные компетенции:ПК1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.5, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №6

1.Организация рабочего места

2.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)

3.Подготовка сварочного оборудования

4. Выполнение прихваточных швов

5.Проваривание металла

6.Очистка шва от шлака и брызг.

Формируемые профессиональные компетенции:ПК1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.5, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №7

1.Подготовка металла к сварке (очистка от ржавчины)

2.Подготовка двусторонней кромки под скос.

3.Подготовка сварочного оборудования

3. Выполнение прихваточных швов

4.Проваривание металла

5.Очистка шва от шлака и брызг.

Формируемые профессиональные компетенции:ПК1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.5, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №8

1.Подготовка пластин (очистка от ржавчины и правка)

2.Подготовка сварочного оборудования

3.Выполнение прихваточных швов

4.Проваривание металла

5.Очистка шва от шлака и брызг.

Формируемые профессиональные компетенции:ПК1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.5, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №9

1.Подготовка металла (очистка от ржавчины и правка)

2.Подготовка сварочного оборудования

3.Выполнение прихваточных швов

4.Проваривание металла

5.Очистка шва от шлака и брызг.

Формируемые профессиональные компетенции:ПК1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.5, ПК1.6, ПК1.7, ПК1.8

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ№10

1.Очистка сварочного шва от шлака и брызг

2.Определение параметра сварочного шва

3.Зачистка шва после сварки

Формируемые профессиональные компетенции ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.7, ПК1.8, ПК1.9

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

Вид работ №11

1.Определение сварочного шва визуально

2.Определение сварного шва при помощи штангельциркуля

3.Определение сварного шва при помощи УШС (универсального шаблона сварщика)

Формируемые профессиональные компетенции ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК1.7, ПК1.8, ПК1.9

Формируемые общие компетенции: ОК1,ОК2,ОК3,ОК4,ОК5,ОК6

В период прохождения производственной практики студент-практикант осваивает

следующие виды работ:

выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;

выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с

применением сборочных приспособлений;

выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку

на прихватках;

эксплуатирование оборудования для сварки;

выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева сварного шва свариваемых кромок;

выполнение зачистки швов после сварки;

использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;

определение причин дефектов сварочных швов и соединений;

предупреждение и устранение различных видов дефектов в сварных швах;

**5.2 Требования к оформлению отчета**

Порядок выполнения отчета по производственной практике

По результатам практики обучающимся создается отчет. Отчет по практике является основным документом обучающегося, отражающим выполненную им работу во время практики. Содержание отчета должно свидетельствовать о закреплении обучающимся знаний, умений, приобретении практического опыта, формировании общих и профессиональных компетенций, освоении профессионального модуля или приобретения первоначального практического опыта и сбора материала для выполнения выпускной квалификационной работы в период прохождения практики по модулю.

Объем отчета по практике из расчета 2-3 страницы на 36 часов практики печатного текста (без приложений; количество приложений не ограничивается и в указанный объем не включается). Все страницы отчета, кроме титульного листа, и приложения должны быть пронумерованы (титульный лист считается первым, но не нумеруется). Текст отчета должен быть подготовлен с использованием компьютера в Word, распечатан на одной стороне белой бумаги формата А4. Цвет шрифта — черный, межстрочный интервал — полуторный, гарнитура — Times New Roman, размер шрифта — 14 кегль.

Отчет по практике должен содержать:

* Титульный лист (Приложение 1)
* Задание
* Содержание
* Введение
* Основная часть
* Выводы
* Приложения

Титульный лист оформляется по типовой форме (приложение 1).

Содержание содержит наименование информационных блоков в том порядке, в котором они будут изложены в отчете.

Во Введении должны быть отражены:

* место и время прохождения практики (срок, продолжительность в неделях/раб. днях), цели практики;
* характеристика базы практики;

В основной части отражаются технология выполненных работ во время производственной практики.

- описание выполненной работы по разделам программы практики;

-индивидуальное задание на практику

Текстовую часть основной части отчета разрешается иллюстрировать рисунками, схемами, таблицами.

Выводы должны содержать:

описание знаний, умений, навыков (компетенций), приобретенных практикантом в период практики;

В конце заключения студент должен проставить число сдачи отчета и подпись.

В приложении обучающийся представляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

К отчету также прилагаются:

Дневник практиканта (Приложение4)

Аттестационный лист и характеристика общих и профессиональных компетенций установленной формы, заполненная и подписанная руководителем по практике от образовательной организации о работе обучающегося практиканта.

Министерство образования Оренбургской области

филиал государственного автономного

ПРОФЕССИОНАЛЬНОго образовательного учреждения

«Медногорский индустриальный колледж» Г.МЕДНОГОРСКА оренбургской области в г.Кувандыке

(филиал гаПоу мик В Г. КУВАНДЫКЕ)

ОТЧЕТ ПО ПрОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

ПМ 01 **«**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.»

Вид практики

Профессия:15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Код и наименование профессии

Студента(ки) 2 курса 21 группы

форма обучения очная

(очная, заочная)

Иванова Петра Васильевича  
 (Фамилия, имя, отчество)

Место практики: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Название организации)

Срок практики: с «\_\_»\_\_\_\_\_\_20 г по «\_\_»\_\_\_\_\_\_20 г

Руководитель практики

от организации:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

подпись ФИО

от колледжа

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

подпись ФИО

Итоговая оценка по практике \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Кувандык 2021г

Министерство образования Оренбургской области

филиал государственного автономного

ПРОФЕССИОНАЛЬНОго образовательного учреждения

«Медногорский индустриальный колледж» Г.МЕДНОГОРСКА оренбургской области в г.Кувандыке

(филиал гаПоу мик В Г. КУВАНДЫКЕ)

Согласовано:

Зав.отделением

\_\_\_\_\_\_/ЕмельяненкоО.В/

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_

**ЗАДАНИЕ**

**на производственную практику**

Обучающемуся гр № 21 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(№ группы, фамилия , имя, отчество обучающегося)

Профессия15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Наименование практики по ПМ 01 **«**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.»

(наименование профессионального модуля)

Срок практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Место прохождения практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование предприятия)

Во время прохождения практики необходимо выполнить следующую работу:

1. Изучить

2.Собрать

3.Выполнить

4.Описать

5.Сформировать отчет

Руководитель практики от образовательной организации\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

« » 20 г

**Характеристика руководителя практики на обучающегося по профессии 15.01.05** «**Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» по освоению общих и профессиональных компетенций, в период прохождения производственной практики**

За время прохождения производственной практики в по профессиональному модулю ПМ 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» обучающийся \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ показал освоение следующих общих компетенций

1.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_сущность и социальную значимость своей

(понимает, не понимает)

профессии и проявляет к ней устойчивый интерес.

2.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов

(способен, не способен)

ее достижения, определенных руководителем.

3.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый

(может, не может)

контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за

результаты своей работы.

4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_осуществлять поиск и использование информации, необходимой

(умеет, не умеет)

для эффективного выполнения профессиональных задач, а также профессионального и личностного развития.

5.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_информационно-коммуникативные технологии в

(использует, не использует)

профессиональной деятельности.

6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ навыки работы в коллективе, в команде, эффективно

(демонстрирует, не демонстрирует)

общается с коллегами, руководством, клиентами.

При освоении профессиональных компетенций:

При освоении профессиональных компетенций:

ПК1.1Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

(Выполнял следующие виды работ в соответствии с тем уровнем который указан в аттестационном листе)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.2Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

(Выполнял следующие виды работ в соответствии с тем уровнем который указан в аттестационном листе)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.3 Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

(Выполнял следующие виды работ в соответствии с тем уровнем который указан в аттестационном листе)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.4Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

(Выполнял следующие виды работ в соответствии с тем уровнем который указан в аттестационном листе)

ПК1.5Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

(Выполнял следующие виды работ в соответствии с тем уровнем который указан в аттестационном листе)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.6 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.7Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ПК1.8 Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ПК1.9Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

« » 20 г

Руководитель практики от предприятия\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

М.П

Министерство образования Оренбургской области

филиал государственного автономного

ПРОФЕССИОНАЛЬНОго образовательного учреждения

«Медногорский индустриальный колледж» Г.МЕДНОГОРСКА оренбургской области в г.Кувандыке

(филиал гаПоу мик В Г. КУВАНДЫКЕ)

**Аттестационный лист по производственной практике**

Обучающийся: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Профессия: 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

№ гр 21

прошел производственную практику по ПМ 01 **«**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.»

в объеме 72 часа с по .

в организации\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

по адресу:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Сведения об уровне освоения профессиональных компетенций в период практики**

**ПМ 01 «**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**»**

|  |  |
| --- | --- |
| Профессиональные компетенции | Качественный уровень освоения компетенций\* |
| ПК1.1Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. |  |
| ПК1.2Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. |  |
| ПК1.3Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. |  |
| ПК1.4Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. |  |
| ПК1.5Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. |  |
| ПК1.6Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. |  |
| ПК1.7Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла. |  |
| ПК1.8 Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. |  |
| ПК1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. |  |

Итоговая оценка\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\*\*

М.П. Руководитель практики от предприятия\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

Руководитель практики от

образовательной организации\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

Дата: «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_

\*Высокий уровень, средний уровень, низкий уровень

\*\* -средний уровень освоения компетенции. При подведении итоговой оценки выводится среднее значение результата. При этом используется следующая оценочная шкала:

-«3»-низкий уровень усвоения компетенции

-«4» - средний уровень усвоения компетенции

-«5» -высокий уровень усвоения компетенции