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. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

(код, наименование)

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

(код, наименование)

Уровень подготовки: базовый

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 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»

 *(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): Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

 **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 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» 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. 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)

плавящимся покрытым электродом» рассчитана на 468 часов (13 недель).

**1.5 Условия организации практики**

Производственная практика ПМ. 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)

плавящимся покрытым электродом» 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 | Изучение инструктажей по технике безопасности, по пожарной безопасности на рабочем месте | Организация рабочего места для выполнения электродуговой обработки металлов. Техника безопасности. Пожарная безопасность. | 6ч |
| 2 | 1. Осмотр и проверка наличия заземления, сварочного поста дуговой сварки. | Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки. | 6ч |
| 3 | 1.Подготовка сварочного аппарата к работе. 2.Осмотр силового кабеля и рукавов на целостность изоляции.3.Настройка тока. | Подготовка типового оборудования для сварочного поста к работе. | 6ч |
| 4 | 1.Организация рабочего места сварщика. 2.Подборка необходимого инструмента и приспособлений | Подготовка рабочего места сварщика. | 6ч |
| 5 | 1.Настройка при помощи регулятора тока и амперметра оборудования для ручной дуговой сварки  | Настройка оборудования ручной дуговой сварки для выполнения сварки. | 6ч |
| 6 | 1.Включение сварочного аппарата. 2.Вставка электрода в электродержатель 3.Разжигание сварочной дуги.  | Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящемся покрытым электродом. | 6ч |
| 7 | 1.Выбор режимов сварки 2.Регулирование силы тока при помощи амперметра и регулятора тока.  | Выбор режима сварки и способы регулирования сварочного тока при различных источниках сварочной дуги. | 6ч |
| 8 |  1.Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора с помощью рукоятки для регулирования сварочного тока | Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора и регулирование силы сварочного тока. | 6ч |
| 9 | 1.Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора с помощью рукоятки для регулирования сварочного тока с помощью балластника, с помощью патенциометра  | Снятие регулировочной характеристики сварочного выпрямителя и регулирование силы сварочного тока. | 6ч |
| 10 | 1.Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора с помощью рукоятки для регулирования сварочного тока с помощью с помощью реостата. | Снятие регулировочной характеристики сварочного преобразователя и регулирование силы сварочного тока. | 6ч |
| 11 | 1.Внешний осмотр клемм подключения. 2. Определение и устранение возможных неполадок (плохо закреплены клеммы к сварочному аппарату, нет массы)3.Закрепить клеммы, 4.Закрепить массу к металлу | Выявление возможных неисправностей источников питания сварочной дуги, их устранение. | 6ч |
| 12 | 1.Подготовка сварочного материала (очистка от грязи и ржавчины, 2.Проверка на пригодность наплавки и резки покрытым электродом.  | Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. | 6ч |
| 13 | 1.Сборка деталей для обварки двух патрубков помощью приспособлений 2.С помощью приспособлений проверка точности сборки | Сборка деталей для обварки двух патрубков и приварки заглушек с применением приспособлений на прихватах. Проверка точности сборки. | 6ч |
| 14 | 1. Подготовка пластины без скоса для стыковых соединений (очистка от грязи и ржавчины, 2.Сборка на прихватах. 3.Сварка в нижнем положении шва  | Сварка стыковых соединений без скоса кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 15 | 1.Подготовка пластины, (Очистка от грязи и ржавчины,)2. Выполнение одностороннего скоса на пластинах с помощью напильников или угловой шлифмашинкой3. Сборка на прихватах 4.Сварка в нижнем положение шва | Сварка стыковых соединений с односторонним скоса кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 16 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Сборка на прихватах 3.Сварка в нижнем положении шва с двух сторон | Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 17 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Сборка на прихватах 3.Сварка в вертикальном положении шва | Сварка пластин встык в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 18 | 1.Подготовка пластины (очистим от грязи и ржавчины). 2. Сборка на прихватах 3.Сварка нижнем положении шва  | Сварка стыковых соединений без скоса кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 19 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках одностороннего скоса. 3.Прихватка пластины4. Сварка в нижним положении шва | Сварка стыковых соединений с односторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 20 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двухстороннего скоса. 3.Прихватка пластины4. Сварка в нижним положении шва с двух сторон  | Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 21 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины3.Сварка пластины в наклонном положении  | Сварка пластин встык в наклонном положении шва. | 6ч |
| 22 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины встык нижнем положении. 3.Сварка пластины в вертикальном положении  | Сварка пластин встык в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 23 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины без скоса кромок 3.Проварка пластин  | Сварка стыковых соединений без скоса кромок. | 6ч |
| 24 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двухстороннего скоса на кромках. 3.Прихватка и проварка с двух сторон. | Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок. | 6ч |
| 25 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках одностороннего скоса3. Проварка. | Сварка пластин в угол с односторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали | 6ч |
| 26 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Подготовка пластины, 3.Прихватка пластин в угол нижним положении шва4.Установка в вертикальном положении и проварка  | Сварка пластин в угол в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 27 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках одностороннего скоса3.Прихватка пластин в угловом соединений с односторонним скосом кромок4. Проварка. | Сварка угловых соединений с односторонним скосом кромок. | 6ч |
| 28 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двустороннего скоса3.Прихватывание пластины с двухсторонним скосом в тавр другой пластине4. Проварка с двух сторон. | Сварка пластин в тавр с двусторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва | 6ч |
| 29 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины в тавр в нижнем положении. 3.Установка в вертикальном положение и проварка в вертикальном положении шва. | Сварка пластин в тавр в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 30 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках одностороннего скоса3.Прихватка в тавр к одной пластине другую пластину с односторонним скосом кромки 4. Проварка | Сварка пластин в тавр с односторонним скосом кромок | 6ч |
| 31 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двустороннего скоса3.Прихватка к пластине пластину с двухсторонним скосом в тавр.4.Проварка. | Сварка тавровых соединений с двусторонним скосом кромок . | 6ч |
| 32 | 1. 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение шлифмашинкой односторонних кромок. 3Прихватывание пластины в нахлестку с односторонними скосами в наружу4. Провариваем. | Сварка нахлесточных соединений с одностронним скосом кромок. | 6ч |
| 33 | 1.Подготовка пластины, (очистка от грязи и ржавчины. 2.Прихватывание нахлестку3.Ппроварка в вертикальном положении шва. | Сварка пластин в нахлестку в вертикальном положении шва. | 6ч |
| 34 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины в нахлестку3. Проварка. | Сварка пластин в нахлестку без скоса кромок. | 6ч |
| 35 | 1.Подготовка пластины, косынки, ребра жесткости к проварки несложным деталям, чистим от грязи и ржавчины. 2.Прихватывание пластин, косынки, ребра жесткости. 3.Проварка. | Приварка пластин, косынок, ребер жесткости к несложным деталям | 6ч |
| 36 | 1.Подготовка металла к сварке2.Подготовка сварочного оборудования. 3.Прихватка стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок. 4.Проварка | Ручная дуговая сварка стыковых соединений без разделки и с разделкой кромок из низко- среднелегированных сталей | 6ч |
| 37 | 1.Подготовка колец к сварке. 2.Настраивание сварочного оборудования. 3.Прихватывание кольцевого шва. 4.Проварка. | Ручная дуговая сварка кольцевых швов | 6ч |
| 38 | 1.Подготовка заглушек, фланцев. 2Настройка сварочного оборудования. 3.Прихватка заглушек, фланцев 4.Проварка. | Приварка заглушек, фланцев | 6ч |
| 39 | 1.Подготовка пластин.2. Подготовка сварочного оборудования. 3.Прихватка пластины к цилиндрическим и коническим поверхностям. 4.Проварка. | Приварка пластин к цилиндрическим и коническим поверхностям | 6ч |
| 40 | 1.Подготовка деталей, для сварки чугуна 2. Сварка с частичным подогревом. | Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом | 6ч |
| 41 | 1.Подготовка детали для сварки чугуна 2.Сварка с частичным и полным прогревом. | Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом | 6ч |
| 42 | 1.Шлифмашинкой в трещине чугунный детали делаем прожог для заварки2.Настройка сварочного оборудования 3.Проварка трещины. | Заварка трещин в чугунных деталях | 6ч |
| 43 | 1.Сварка на основе металлического электрода.2.Сварка постоянным током обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе меди | 6ч |
| 44 | 1.Сварки алюминия электродами с металлическим стержнем из сварочной проволки,2.Сварка на постоянном токе обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе алюминия | 6ч |
| 45 | 1.Сварки алюминия электродами с металлическим стержнем из сварочной проволки,2.Сварка на постоянном токе обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе алюминия | 6ч |
| 46 | 1.Подготовка пластины из магниевых сплавов для сварки покрытыми электродами2. Прихватка3. Проварка | Отработка практических навыков разработки технологического процесса сварки магниевых сплавов покрытыми электродами. | 6ч |
| 47 | 1.Резка сталей электрической дугой на максимальном токе. | Резка низкоуглеродистых сталей | 6ч |
| 48 | 1.Резка нержавеющих сталей на максимальном токе. | Резка нержавеющих сталей | 6ч |
| 49 | 1.Резка цветных металлов плавящимся электродом на максимальном токе. | Резка цветных металлов | 6ч |
| 50 | 1.Дуговая резка металла покрытыми электродами при большой подаче силы тока. | Выполнение дуговой резки металлов. | 6ч |
| 51 | 1. Выплавление электрической дугой, непрерывное удаление струей сжатого воздуха. | Техника выполнения воздушно-дугового строгания | 6ч |
| 52 | 1.Проверка работоспособности сварочного аппарата вытяжки, наличие сварочного стола и инструментов сварщика | Подготовка поста для выполнения восстановительной наплавки. Определение методов и режимов наплавки изношенных деталей. Техника безопасности. | 6ч |
| 53 | 1.Зачистка наплавляемой поверхности, подбор низкоуглеродистой проволоки и электродов для наплавки. 2. Расчет режима наплавки по проволоки и электроду  | Подготовка наплавляемой поверхности. Подбор наплавляемых материалов. Расчёт режимов наплавки. | 6ч |
| 54 | 1.Ручная дуговая наплавка стальных изделий.  | Ручная дуговая наплавка стальных изделий. | 6ч |
| 55 | 1.Электродуговая сварка на прямой пластине  | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по прямой. | 6ч |
| 56 | 1.Электродуговая сварка по квадрату на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по квадрату. | 6ч |
| 57 | 1.Электродуговая сварка по окружности на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по окружности. | 6ч |
| 58 | 1.Электродуговая сварка по спиралю на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по спирали. | 6ч |
| 59 | 1. Наплавка валов и простых деталей | Наплавка валов и простых деталей | 6ч |
| 60 | 1.Наплавка патрубков в нижнем положении шва | Наплавка валиков на патрубки в нижнем положении шва | 6ч |
| 61 | 1.Наплавка валиком горизонтально положении шва после возбуждение дуги электродом в положение 60 градусов | Наплавка валиков на патрубки в горизонтальном положении шва | 6ч |
| 62 | 1.Наплавка валиков вертикальном положении шва на токе обратной полярности с низу верх | Наплавка валиков на патрубки в вертикальном положении шва | 6ч |
| 63 | 1.Наплавка в нижнем положении шва в несколько слоев после 2. Очистка каждого прохода поверхности изделия от шлаков, перед началом наплавки. | Многослойная наплавка в нижнем положении шва. | 6ч |
| 64 | 1.Многослойная наплавка в горизонтальном положении шва в несколько слоев. | Многослойная наплавка в горизонтальном положении шва. | 6ч |
| 65 | 1.Наплавка литыми твердыми сплавами, порошкообразными сплавами наплавочными электродами трубчатыми наплавочными материалами. | Наплавка твердыми сплавами | 6ч |
| 66 | Многоэлектродная наплавка нескольких электродов (более двух) | Многоэлектродная наплавка различных поверхностей деталей.  | 6ч |
| 67 | Сварка пластин в тавр с двусторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва | Сварка пластин в тавр с двусторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва | 6ч |
| 68 | Сварка пластин в тавр в вертикальном положении шва | Сварка пластин в тавр в вертикальном положении шва | 6ч |
| 69 | Сварка пластин в тавр с односторонним скосом кромок | Сварка пластин в тавр с односторонним скосом кромок | 6ч |
| 70 | Сварка чугуна в нижнем положении шва | Сварка чугуна в нижнем положении шва | 6ч |
| 71 | Сварка чугуна в вертикальном положении шва | Сварка чугуна в вертикальном положении шва | 6ч |
| 72 | Сварка чугуна в горизонтальном положении шва | Сварка чугуна в горизонтальном положении шва | 6ч |
| 73 | Подготовка сварочного полуавтомата к работе | Подготовка сварочного полуавтомата к работе | 6ч |
| 74 | Определение геометрических размеров швов в зависимости от условий сварки | Определение геометрических размеров швов в зависимости от условий сварки | 6ч |
| 75 | Механизированная сварка простых деталей | Механизированная сварка простых деталей | 6ч |
| 76 | Механическая сварка емкостей под воду из листового металла | Механическая сварка емкостей под воду из листового металла | 6ч |
| 77 | Механическая наплавка валиков и сварка швов в различных положениях | Механическая наплавка валиков и сварка швов в различных положениях | 6ч |
| 78 | Механическая сварка несложных деталей. | Механическая сварка несложных деталей. Зачет. | 6ч |
|  |  | Итого: | 468ч |

**3.Критерии оценки**

По результатам производственной практики ПМ 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка,

резка) плавящимся покрытым электродом» обучающиеся сдаютзачет.

 Требования зачету по производственной практике: Обучающийся 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 методыконтроля и оценки |
| ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | демонстрация навыков выполнения ручной дуговой сварки сталей;  | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
|  ПК2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | демонстрация навыков выполнения ручной дуговой сварки цветных металлов и их сплавов; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
| ПК 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.  | демонстрация навыков выполнения ручной дуговой наплавки; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
| ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей. | демонстрация навыков выполнения резки металлов. | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
| ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | Понимание сущности социальной значимости своей будущей профессии; Проявление устойчивого интереса  |  |
| ОК2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Понимание сущности социальной значимости своей будущей профессии; Проявление устойчивого интереса |  |
| ОК3Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Анализ рабочей ситуации; Осуществление текущего контроля; Осуществление итогового контроля; Оценка и коррекция собственной деятельности; Несение ответственности за результаты своей работы; |  |
| ОК4Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития;  |  |
| ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности |  |
| ОК 6Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.  | Работать в команде; Эффективно общаться коллегами |  |

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*

Положению 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., 2015.

 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», 2015.

 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», 2015.

*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. Требования безопасности труда на рабочих местах. Причины и виды травматизма. Правила санитарии и личной гигиены. Инструктаж по ТБ.

Формируемые профессиональные компетенци

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

Вид работ №2 Регулировка силы тока трансформатора. Установка режима тока, выбор электрода. Выполнение приемов присоединения проводов, зажим электрода и держание защитной маски

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №3 Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

 Вид работ №4 Подготовка типового оборудования для сварочного поста к работе.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №5 Подготовка рабочего места сварщика.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №6 Настройка оборудования ручной дуговой сварки для выполнения сварки.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

 Вид работ №7 Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящемся покрытым электродом.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №8 Выбор режима сварки и способы регулирования сварочного тока при различных источниках сварочной дуги.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

 Вид работ №9 Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора и регулирование силы сварочного тока.

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ№10 Снятие регулировочной характеристики сварочного выпрямителя и регулирование силы сварочного тока.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №11 Снятие регулировочной характеристики сварочного преобразователя и регулирование силы сварочного тока.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №12 Снятие регулировочной характеристики сварочного инвертора и регулирование силы сварочного тока.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №13 Выявление возможных неисправностей источников питания сварочной дуги, их устранение.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №14 Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №15Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание полосового металла.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №16 Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание листового металла.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №17 Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание металла круглого сечения.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №18 Сборка деталей для обварки двух патрубков и приварки заглушек с применением приспособлений на прихватах. Проверка точности сборки.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК2.4

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

Вид работ №\19. Сварка стыковых соединений без скоса кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №20 Сварка стыковых соединений с односторонним скосом кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №21 Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №22 ПК 2.1, ПК 2.2

Формируемые профессиональные компетенции

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

Вид работ №23 Сварка пластин встык в вертикальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №24 Сварка стыковых соединений без скоса кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №25 Сварка стыковых соединений с односторонним скосом кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №26 Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок в нижнем положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №27 Сварка пластин встык в наклонном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №28 Сварка пластин встык в вертикальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №29 Сварка стыковых соединений без скоса кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №30 Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №31 Сварка пластин в угол с односторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №32 Сварка пластин в угол в вертикальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №33 Сварка угловых соединений с односторонним скосом кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №34 Сварка пластин в тавр с двусторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №35 Сварка пластин в тавр в вертикальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №36 Сварка пластин в тавр с односторонним скосом кромок

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №37 Сварка тавровых соединений с двусторонним скосом кромок .

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №38 Сварка пластин нахлестку в наклонном положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №39 Сварка нахлесточных соединений с одностронним скосом кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №40 Сварка пластин в нахлестку в вертикальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №41 Сварка пластин в нахлестку без скоса кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №42 Ручная дуговая сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №43 Приварка пластин, косынок, ребер жесткости к несложным деталям

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №44 Ручная дуговая сварка стыковых соединений без разделки и с разделкой кромок из низко- среднелегированных сталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №45 Ручная дуговая сварка кольцевых швов

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №46 Приварка заглушек, фланцев

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №47 Приварка пластин к цилиндрическим и коническим поверхностям

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №48 Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №49 Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №50 Заварка трещин в чугунных деталях

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №51 Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе меди

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №52 Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе алюминия

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №53 Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе никеля

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №54 Отработка практических навыков разработки технологического процесса сварки магниевых сплавов покрытыми электродами.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №55 Резка низкоуглеродистых сталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.4

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

Вид работ №56Резка нержавеющих сталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.4

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

Вид работ №57 Резка цветных металлов

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.4

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

Вид работ №58 Выполнение дуговой резки металлов.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.4

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

Вид работ №59 Техника выполнения воздушно-дугового строгания

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.4

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

Вид работ №60 Подготовка поста для выполнения восстановительной наплавки. Определение методов и режимов наплавки изношенных деталей. Техника безопасности.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №61 Подготовка наплавляемой поверхности. Подбор наплавляемых материалов. Расчёт режимов наплавки

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №62 Ручная дуговая наплавка стальных изделий.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №63 Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по прямой.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №64 Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по квадрату.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №65 Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по окружности.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ № 66 Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по спирали.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №67 Наплавка валиков на патрубки в нижнем положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №68 Наплавка валиков на патрубки в горизонтальном положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №69 Наплавка валиков на патрубки в вертикальном положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №70 Многослойная наплавка в вертикальном положении шва покрытым электродом.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №71 Многослойная наплавка в нижнем положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №72 Многослойная наплавка в горизонтальном положении шва.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №73 Наплавка твердыми сплавами

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №74 Одноэлектродная наплавка различных поверхностей деталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №75 Многоэлектродная наплавка различных поверхностей деталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

 В период прохождения производственной практики студент-практикант осваивает

 следующие виды работ:

 -проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

- проверка работоспособности и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

- проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

- подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

- настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

- выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

- выполнение дуговой резки;

**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 02 **«**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»

Вид практики

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

 Код и наименование профессии

Студента(ки) 3 курса 31 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 2021

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 № 31 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(№ группы, фамилия , имя, отчество обучающегося)

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

Наименование практики по ПМ 02 **«**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»

(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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Байбулатов А.С/

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 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 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» обучающийся \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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:

 ПК2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

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

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

ПК2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

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

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

ПК 2.3 . Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

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

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

ПК2.4 Выполнять ручную дуговую резку различных деталей.

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

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

 «\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 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 31 прошел производственную практику по ПМ 02 **«**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»

 в объеме 468 часов с . 20 \_ г по 20\_ г.

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

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

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

**ПМ 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

|  |  |
| --- | --- |
| Профессиональные компетенции | Качественный уровень освоения компетенций\* |
| ПК2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва..  |  |
|  ПК2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |  |
| ПК 2.3Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.  |  |
| ПК 2.4Выполнять дуговую резку различных деталей. |  |

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

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

 Руководитель практики от

 образовательной организации\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Байбулатов А.С/

Дата: «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г

 \*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