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.05 Газовая сварка наплавка

 (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

**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. 05 «Газовая сварка (наплавка)»

 *(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): Газовая сварка (наплавка)

 ПК 5.1.Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

 ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

 ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

**1.2 Цели практики**

 Практика имеет целью комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии

**1.3 Формы контроля**

 По производственной практике ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» предусмотрен контроль в форме зачета, аттестационного листа по практике руководителя практики от организации и от образовательной 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 практике в соответствии с заданием на практику.

 Результаты прохождения производственной практики обучающимися, учитываются при итоговой аттестации.

**1.4 Количество часов на освоение программы практики**

Учебная практика ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» рассчитана на 234 часа (6,5 недели).

**1.5 Условия организации практики**

Учебная практика ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» 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.Изучение инструкций по охране труда при выполнении газосварочных работ и газорезательных работ на предприятии | Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке (наплавке) | 6ч |
| 2 | 1.Подбор газопитания сварочного поста при выполнении газовой сварки.2.Установка баллонов3.Подготовка баллонов к работе (открыть колпак, открутить заглушку штуцера, осмотреть вентиль)4.Проверка накидной гайки редуктора | Комплектация сварочного поста при газовой сварке (наплавке) | 6ч |
| 3 | 1.Подключение редукторов к кислородному баллону2.Подключение редукторов к пропановому баллону3.Подключение к редукторам шлангов с горелкой4.Определение исправностей горелки | Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) | 6ч |
| 4 | 1.Зажигание и тушение го­релки2. Регулирование пламени3. Установка пламени4. Установка наклона и веде­ние горелки по шву | Зажигание сварочного пламени | 6ч |
| 5 | 1. Подбор сварочной проволоки для сварки стали, алюминия, меди, никеля | Выбор диаметра сварочной проволоки | 6ч |
| 6 | 1.Подбор присадочной проволоки2.Установка пламени3.Установка угла пламени4.Установка угла наклона мундштука5.Применение левого способа сварки6.Применение правого способа сварки | Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) углеродистых и конструкционных сталей и чугуна | 6ч |
| 7 | 1.Подбор присадочной проволоки2.Установка вида пламени3.Установка угла пламени4.Установка угла наклона мундштука5.Применение левого способа сварки6.Применение правого способа сварки | Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) цветных металлов и сплавов | 6ч |
| 8 | 1.Подготовка деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку(очистка от окалины, ржавчины и др.загрязнений)2.Обработка деталей до толщины нужных размеров3.Наложение прихваток | Подготовка деталей под сварку из углеродистых и конструкционных сталей  | 6ч |
| 9 | 1.Наплавка валиков на пластины в нижнем положении шва2.Наплавка на вертикальную пластину движением горелки снизу вверх, горизонтального валика на вертикальной стенке.  | Наплавка валиков на пластины из различных материалов во всех пространственных положениях шва | 6ч |
| 10 | 1.Сборка, прихватка и сварка пластин встык без скоса кромок, с односторонним и двухсторонним скосом, с отбортовкой кромок без присадочного материала. 2.Сборка, прихватка и сварка пластин под углом 90. 3.Сборка, прихватка и сварка пластин в тавр сплошным односторонним, сплошным двухсторонним и прерывистым швами. | Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и чугуна с применением приспособлений и на прихватках | 6ч |
| 11 | 1.Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов | Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей | 6ч |
| 12 | 1.Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин толщиной2-20 мм из углеродистых сталей | Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин толщиной2-20 мм из углеродистых сталей в различных пространственных положениях шва | 6ч |
| 13 | 1.Выполнение газовой сварки (наплавки) кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва | Выполнение газовой сварки (наплавки) кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва | 6ч |
| 14 | 1.Зачистка деталей до металлического блеска2.Наплавка левым способом наконечником | Выполнение наплавления твёрдыми сплавами в защитном газе деталей и узлов средней сложности | 6ч |
| 15 | 1.Определение дефектов2.Устранение дефектов чугунных и алюминиевых отливок под механическую обработку и пробное давление | Устранение дефектов чугунных и алюминиевых отливок под механическую обработку и пробное давление | 6ч |
| 16 | 1.Выявление дефектов сварных швов (непровар, подрезы, пережоги, пористость шва, шлаковые включения, трещины)2.Удаление участков сварного шва при помощи шлифовальной машины3.Проварка сварного шва | Исправление дефектов сварных швов | 6ч |
| 17 | 1.Выполнение приемов наплавления нагретых баллонов 2.Выполнение приемов наплавления нагретых  труб | Выполнение наплавления нагретых баллонов и труб | 6ч |
| 18 | 1.Обработка поверхности деталей2.Вырубание поверхностных дефектов (заусеницы, трещины)3.Обработка острых углов канавки4.Очистка поверхности проволоки5.Наплавка раковин и трещин | Наплавление раковин и трещин в деталях, узлах и отливках различной сложности.  | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки в нижнем положении сварочного шва | Выполнение газовой сварки в нижнем положении сварочного шва | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки в наклонном положении сварочного шва | Выполнение газовой сварки в наклонном положении сварочного шва | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки в вертикальном положении сварочного шва | Выполнение газовой сварки в вертикальном положении сварочного шва | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки в горизонтальном положении сварочного шва | Выполнение газовой сварки в горизонтальном положении сварочного шва | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки стыковых соединений во всех пространственных положениях | Выполнение газовой сварки стыковых соединений во всех пространственных положениях | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки угловых соединений | Выполнение газовой сварки угловых соединений | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки тавровых соединений | Выполнение газовой сварки тавровых соединений | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки нахлесточных соединений | Выполнение газовой сварки нахлесточных соединений | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки нахлесточных соединений во всех пространственных положениях | Выполнение газовой сварки нахлесточных соединений во всех пространственных положениях | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки несложных деталей | Выполнение газовой сварки несложных деталей | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки кольцевых швов | Выполнение газовой сварки кольцевых швов | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки стыков труб, обечаек | Выполнение газовой сварки стыков труб, обечаек | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки конусов, сферических днищ | Выполнение газовой сварки конусов, сферических днищ | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки деталей средней сложности | Выполнение газовой сварки деталей средней сложности | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки трубопроводов во всех пространственных положениях, кроме потолочного | Выполнение газовой сварки трубопроводов во всех пространственных положениях, кроме потолочного | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки трубопроводов в потолочном положении | Выполнение газовой сварки трубопроводов в потолочном положении | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб | Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб | 6ч |
|  | Выполнение газовой сварки неповоротных стыков труб | Выполнение газовой сварки неповоротных стыков труб | 6ч |
|  | Газовая наплавка на чугунной пластине слоя латуни | Газовая наплавка на чугунной пластине слоя латуни | 6ч |
|  | Газовая спайка труб латунью с применением присадки (бура) | Газовая спайка труб латунью с применением присадки (бура) | 6ч |
|  | Газовая спайка пластин латунью с применением присадки (бура).Зачет. | Газовая спайка пластин латунью с применением присадки (бура). Зачет. | 6ч |
| Всего часов | 234 |

**3.Критерии оценки**

По результатам практики ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка» обучающиеся сдают зачет.

 Требования к 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 об уровне освоения профессиональных компетенций;

- положительной характеристики прохождения практики 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 5.1 Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва | демонстрация навыков выполнения газовой сварки сталей;  | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
| ПК 5.2 Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | демонстрация навыков выполнения газовой сварки цветных металлов и их сплавов; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах производственной практики |
| ПК 5.3 Выполнять газовую наплавку. | демонстрация навыков выполнения газовой наплавки; | 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  | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |
| ОК2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Понимание сущности социальной значимости своей будущей профессии; Проявление устойчивого интереса | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |
| 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; | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |
| ОК4Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития;  | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |
| ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |
| ОК 6Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.  | Работать в команде; Эффективно общаться коллегами | Наблюдение за обучающимся на различных этапах производственной практики |

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»,2015.

 9. В.Н. Галушкина Технология производства сварных конструкций. Рабочая тетрадь: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2014.

*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 практики**

**5.1 Содержание практики**

Вид работ №\_1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке (наплавке) ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №2 Комплектация сварочного поста при газовой сварке (наплавке)

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №3 Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

 Вид работ №4 Зажигание сварочного пламени

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №5 Выбор диаметра сварочной проволоки

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №6 Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) углеродистых и конструкционных сталей и чугуна

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1, ПК 5.3

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

 Вид работ №7 Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) цветных металлов и сплавов

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №8 Подготовка деталей под сварку из углеродистых и конструкционных сталей

Формируемые профессиональные компетенции: ПК5.1

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

 Вид работ №9 Наплавка валиков на пластины из различных материалов во всех пространственных положениях шва

Формируемые профессиональные компетенции: ПК 5.3

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

Вид работ№10 Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и чугуна с применением приспособлений и на прихватках

Формируемые профессиональные компетенции ПК 5.2

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

Вид работ №11 Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей

Формируемые профессиональные компетенции ПК5.1, ПК 5.3

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

Вид работ №12 Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин толщиной2-20 мм из углеродистых сталей в различных пространственных положениях шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК5.1, ПК 5.3

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

Вид работ №13 Выполнение газовой сварки (наплавки) кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК5.1,ПК 5.3

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

Вид работ №14 Выполнение наплавления твёрдыми сплавами в защитном газе деталей и узлов средней сложности

Формируемые профессиональные компетенции ПК 5.3

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

Вид работ №15 Устранение дефектов чугунных и алюминиевых отливок под механическую обработку и пробное давление

Формируемые профессиональные компетенции ПК 5.2,

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

Вид работ №16 Исправление дефектов сварных швов

Формируемые профессиональные компетенции ПК5.1, ПК 5.2, ПК 5.3

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

Вид работ №17 Выполнение наплавления нагретых баллонов и труб

Формируемые профессиональные компетенции ПК 5.3

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

Вид работ №18 Наплавление раковин и трещин в деталях, узлах и отливках различной сложности.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 5.3

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

В период прохождения производственной практики студент-практикант осваивает следующие виды работ:

Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке (наплавке)

Комплектация сварочного поста при газовой сварке (наплавке)

Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)

Зажигание сварочного пламени

Выбор диаметра сварочной проволоки

Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) углеродистых и конструкционных сталей и чугуна

Выбор режимов при газовой сварке (наплавке) цветных металлов и сплавов

Подготовка деталей под сварку из углеродистых и конструкционных сталей

Наплавка валиков на пластины из различных материалов во всех пространственных положениях шва

Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и чугуна с применением приспособлений и на прихватках

Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей

Выполнение газовой сварки (наплавки) проволокой сплошного сечения стыковых и угловых швов стальных пластин толщиной2-20 мм из углеродистых сталей в различных пространственных положениях шва

Выполнение газовой сварки (наплавки) кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва

Выполнение наплавления твёрдыми сплавами в защитном газе деталей и узлов средней сложности

Устранение дефектов чугунных и алюминиевых отливок под механическую обработку и пробное давление

Исправление дефектов сварных швов

Выполнение наплавления нагретых баллонов и труб

Наплавление раковин и трещин в деталях, узлах и отливках различной сложности

**5.2 Требования к оформлению отчета**

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 учебной 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 05 «Газовая СВАРКА (НАПЛАВКА)»

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: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Руководитель практики

От производства \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 подпись ФИО

Руководители практики

от колледжа

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

 подпись ФИО

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

Кувандык 20\_\_

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 № \_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(№ группы, фамилия , имя, отчество обучающегося)

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

Наименование практики по ПМ 05 **«**Газовая сварка (наплавка)»

(наименование профессионального модуля)

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

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

(наименование предприятия)

Во время прохождения практики необходимо выполнить следующую работу:

1. Изучить оборудования для газовой сварки (наплавки), применяемые на предприятии

2.Собрать информацию о правилах эксплуатации газовых баллонов; о правилах обслуживания переносного газосварочного оборудования, о правилах пожарной безопасности при выполнении газосварочных работ

3.Выполнить задания, согласно программы производственной практики

4.Описать выполненную работу

5.Сформировать отчет

Руководитель практики от производственной организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/­­­ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

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

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_

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 05 **«**Газовая сварка (наплавка)» в объеме 234 часов с \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г по \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_г.

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

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

Сведения об уровне освоения профессиональных компетенций в период практики

**ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)»**

|  |  |
| --- | --- |
| Профессиональные компетенции | Качественный уровень освоения компетенций\* |
| ПК 5.1 Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва |  |
| ПК 5.2 Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |  |
| ПК 5.3 Выполнять газовую наплавку. |  |

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

М.П.

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

Руководитель практики от

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

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

**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 учебной практики в по профессиональному модулю ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» 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, выбирать типовые

(способен, не способен)

 методы и способы выполнение профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

3.Самостоятельно\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_принимать решения в стандартных и

 (может, не может)

нестандартных ситуациях, нести за них ответственность.

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, потребителями.

7.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_брать на себя ответственность за работу членов команды, за

 (готов, не готов)

результат выполнения заданий.

8.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_самостоятельно определять задачи, профессионального и

(способен, не способен)

 личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

9.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_в условиях частой смены технологий в профессиональной (ориентируется, не ориентируется)

деятельности.

При освоении профессиональных компетенций:

ПК 5.1 Выполнять газовую 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)

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

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

ПК 5.2 Выполнять газовую 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 5.3 Выполнять газовую наплавку.

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

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

 « » \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г

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

М.П.