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**

учебной 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

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 учебной 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**

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 первоначального опыта практической работы по профессии

**1.3 Формы контроля**

По учебной практике ПМ 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки предусмотрен контроль в форме дифференцированного зачета, по практике руководителя практики от образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; полноты и своевременности представления дневника практики .

**1.4 Количество часов на освоение программы практики**

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

**1.5 Условия организации практики**

Учебная практика ПМ 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» может быть организована в учебно-производственных мастерских по профессии«Сварщик» филиала ГАПОУ МИК в г.Кувандыке

**2. План и содержание практики**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид работ | | Содержание практики | Объем часов |
| 1 | 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 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.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 |
| 6 | 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.  прихваточных швов | | 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 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 стыковых соединений с двухсторонним скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 9 | 1.Определение сварочного шва визуально  2.Определение сварного шва при помощи штангельциркуля  3.Определение сварного шва при помощи УШС (универсального шаблона сварщика) | | Сварка пластин в стык в вертикальном положении шва | 6ч |
| 10 | 1.Определение сварочного шва визуально  2.Производим зачистку шва после сварки с помощью шлакоотбивателя и щётки металической.  3.Определение сварного шва при помощи УШС (универсального шаблона сварщика) | | 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 дефектов сварочных швов и их устранение.  Дифференцированный зачет. | | 6ч |
| **Всего** | | | | **72ч** |

**3.Критерии оценки**

По результатам практики ПМ 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» обучающиеся сдаютдифференцированный зачет

Требования к дифференцированному зачету по учебной практике: Обучающийся допускаются к сдаче дифференцированного зачета при условии выполнения вида работы на практике, предусмотренного рабочей программой, и своевременном предоставлении следующого документа: дневника по практики.

Оценка за дифференцированный зачет по учебной практике определяется как средний балл за представленные материалы и текущий контроль.

.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 работ на различных этапах учебной практики |
| ПК 1.2. Использовать конструкторскую,нормативно-техническую производственно технологическую документацию по сварке | Использование конструкторской документации по сварке; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной практики |
| 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 работ на различных этапах учебной практики |
| ПК 11.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. | -демонстрация навыков выполнения проверки и подготовки сварочных материалов; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной практики |
| ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. | демонстрация навыков выполнения сборки изделий под сварку | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной практики. Экспертная оценка выполнения контрольного практического задания |
| 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 работ на различных этапах учебной практики. Экспертная оценка выполнения контрольного практического задания |
| ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла. | демонстрация навыков выполнения различных видов подогрева металла; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной практики. Экспертная оценка выполнения контрольного практического задания |
| 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 работ на различных этапах учебной практики. Экспертная оценка выполнения контрольного практического задания |
| 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 работ на различных этапах учебной практики. Экспертная оценка выполнения контрольного практического задания |
| 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 учебной 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 учебной 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 учебной 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 учебной практики |
| ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности | Наблюдение за обучающимся на различных этапах учебной практики |
| ОК 6Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. | Работать в команде; Эффективно общаться коллегами | Наблюдение за обучающимся на различных этапах учебной 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. Обучающийся при выполнении практического задания на дифференцированном зачете выполняет задание с грубым нарушением технологии, что говорит о том, что профессиональные компетенции не усвоены, допускает грубые нарушения техники безопасности. | «2» неудовлетворительно |
| Комплект документов полный, цель практики выполнена частично: недостаточно отработаны и применены на практике профессиональные компетенции.  Обучающийся при выполнении практического задания на дифференцированном зачете выполняет задание с некоторыми нарушениями технологии, что говорит о том, что профессиональные компетенции недостаточно усвоены, допускает нарушения техники безопасности. | «3»  удовлетворительно |
| Комплект документов полный, цель практики выполнена почти полностью: отработаны и применены на практике профессиональные компетенции.  Обучающийся при выполнении практического задания на дифференцированном зачете выполняет задание без нарушений технологии, что говорит о том, что профессиональные компетенции усвоены, не допускает нарушения техники безопасности. | «4»  хорошо |
| Комплект документов полный, цель практики выполнена полностью: отработаны и применены на практике профессиональные компетенции.  Обучающийся при выполнении практического задания на дифференцированном зачете выполняет задание без нарушений технологии, что говорит о том, что профессиональные компетенции усвоены, не допускает нарушения техники безопасности. | «5»  отлично |

**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», 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 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.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

Вид работ №11

1.Очистка сварочного шва от шлака и брызг

2.Определение дефектов сварочного шва

3. Устранение дефектов при помощи шлифовальной машины

4.Провар дефектов

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 учебной 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.

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

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

Филиалгосударственного автономного профессионального образовательного учреждения «Медногорский индустриальный колледж» г.Медногорска

Оренбургской области в г.Кувандыке

**Аттестационный лист по учебной практике**

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

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

№ гр 21

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

в объеме 72 часа с\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г по \_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_г.

в организации: филиал ГАПОУ МИК учебно-производственная мастерская по профессии «Сварщик»

по адресу: г.Кувандык ул Фестивальная 2

**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. |  |
| ПК1.3 Проверять 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. |  |
| ПК1.8Зачищать 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. |  |

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

Зав.филиалом ГАПОУ МИК\_\_\_\_\_\_\_\_/А.Ф. Самигуллина/

Руководитель практики \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Дата: «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_201\_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