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. 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**

Учебная 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 учебной практике по модулю ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом предусмотрен контроль в форме дифференцированного зачета, своевременности представления дневника по практики.

**1.4 Количество часов на освоение программы практики**

Учебная практика модулю ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом рассчитана на 432 часов (12 недель).

**1.5 Условия организации практики**

Учебная практика по модулю ПМ. 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» может быть организована в учебно-производственной мастерской по профессии «Сварщик» филиала ГАПОУ МИК

**2. План и содержание практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид работ | Содержание практики | Объем часов |
| 1 | Проведение инструктажей по технике безопасности при сварочных работах | Требования безопасности труда в учебной мастерской и на рабочих местах. Причины и виды травматизма. Правила санитарии и личной гигиены. Инструктаж по ТБ. | 6ч |
| 2 | Проведение тренинга по пользованию средствами пожаротушения и оказания первой помощи | Причины возникновения пожаров и правила пожарной безопасности при пожаре. Правила пользования средствами пожаротушения. Оказание первой помощи при несчастных случаях. | 6ч |
| 3 | 1.Включение и выключение аппарата ТДМ нажатием кнопки стоп.2. Установка силы тока при помощи рукоятки регулировки тока.3.Установка силы тока при помощи амперметра4. Установка электрода. | Выполнение приемов включения и выключения трансформатора ТДМ. Регулировка силы тока трансформатора. Установка режима тока, выбор электрода. Выполнение приемов присоединения проводов, зажим электрода и держание защитной маски. Проверка качества. | 6ч |
| 4 | 1. Осмотр и проверка наличия заземления,сварочного поста дуговой сварки. | Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки. | 6ч |
| 5 | 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 |
| 6 | 1.Организация рабочего места сварщика. 2.Подборка необходимого инструмента и приспособлений | Подготовка рабочего места сварщика. | 6ч |
| 7 | 1.Настройка при помощи регулятора тока и амперметра оборудования для ручной дуговой сварки  | Настройка оборудования ручной дуговой сварки для выполнения сварки. | 6ч |
| 8 | 1.Включение сварочного аппарата.2.Вставка электрода в электродержатель3.Разжигание сварочной дуги. | Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящемся покрытым электродом. | 6ч |
| 9 | 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 |
| 10 | 1.Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора с помощью рукоятки для регулирования сварочного тока | Снятие регулировочной характеристики сварочного трансформатора и регулирование силы сварочного тока. | 6ч |
| 11 | 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 |
| 12 | 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 |
| 13 | 1. Снятие при помощи амперметра регулировочной характеристики сварочного инвертора. С помощью потенциометра регулировка силы сварочного тока, которая находится на лицевой панели. | Снятие регулировочной характеристики сварочного инвертора и регулирование силы сварочного тока. | 6ч |
| 14 | 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 |
| 15 | 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 |
| 16 | 1.Очистка полосового металла от ржавчины и грязи, 2.Рихтовка металла3.Разметка; 4.Рубка5. Опиливание места рубок  | Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание полосового металла. | 6ч |
| 17 | 1.Очистка листового металла от ржавчины и грязи, 2.Рихтовка металла3.Разметка; 4.Рубка 5. Опиливание места рубок  | Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание листового металла. | 6ч |
| 18 | 1.Очистка металла круглого сечения от ржавчины и грязи 2.Рихтовка металла3.Разметка; 4.Рубка 5. Опиливание места рубок  | Очистка, правка, разметка, рубка, опиливание металла круглого сечения. | 6ч |
| 19 | 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 |
| 20 | 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 |
| 21 | 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 скосом кромок в нижнем положении шва. | 6ч |
| 22 | 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 |
| 23 | 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 |
| 24 | 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 |
| 25 | 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 |
| 26 | 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 |
| 27 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины3.Сварка пластины в наклонном положении | Сварка пластин встык в наклонном положении шва. | 6ч |
| 28 | 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 |
| 29 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины без скоса кромок 3.Проварка пластин | Сварка стыковых соединений без скоса кромок. | 6ч |
| 30 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двухстороннегоскоса на кромках.3.Прихватка и проварка с двух сторон. | Сварка стыковых соединений с двусторонним скосом кромок. | 6ч |
| 31 | 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 |
| 32 | 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 |
| 33 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение с помощью шлифмашинкина кромках одностороннего скоса3.Прихватка пластин в угловом соединений с односторонним скосом кромок4. Проварка. | Сварка угловых соединений с односторонним скосом кромок. | 6ч |
| 34 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2. Выполнение с помощью шлифмашинки на кромках двустороннего скоса3.Прихватывание пластины с двухсторонним скосом втавр другой пластине4. Проварка с двух сторон. | Сварка пластин в тавр с двусторонним скосом кромок из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва | 6ч |
| 35 | 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 |
| 36 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Выполнение спомощью шлифмашинки на кромках одностороннего скоса3.Прихваткавтавр к одной пластине другую пластину с односторонним скосом кромки 4. Проварка | Сварка пластин в тавр с односторонним скосом кромок | 6ч |
| 37 | 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 |
| 38 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины в нахлестку в нижнем положении шва. 3.Установка пластины в наклонном положении.4. Проварка. | Сварка пластин нахлестку в наклонном положении шва | 6ч |
| 39 | 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 одно-стронним скосом кромок. | 6ч |
| 40 | 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 |
| 41 | 1.Подготовка пластины (очистка от грязи и ржавчины). 2.Прихватка пластины в нахлестку3. Проварка. | Сварка пластин в нахлестку без скоса кромок. | 6ч |
| 42 | 1.Подготовка сварочного аппарата для сварки ручной дуговой простых деталей и конструкции в нижнем и наклонном и вертикальной положении шва  | Ручная дуговая сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва | 6ч |
| 43 | 1.Подготовка пластины, косынки, ребра жесткости кпроварки несложным деталям, чистим от грязи и ржавчины. 2.Прихватывание пластин, косынки, ребра жесткости. 3.Проварка. | Приварка пластин, косынок, ребер жесткости к несложным деталям | 6ч |
| 44 | 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 |
| 45 | 1.Подготовка колец к сварке. 2.Настраивание сварочного оборудования. 3.Прихватывание кольцевого шва. 4.Проварка. | Ручная дуговая сварка кольцевых швов | 6ч |
| 46 | 1.Подготовка заглушек, фланцев. 2Настройка сварочного оборудования. 3.Прихватка заглушек, фланцев4.Проварка. | Приварка заглушек, фланцев | 6ч |
| 47 | 1.Подготовка пластин.2. Подготовка сварочного оборудования. 3.Прихваткапластины к цилиндрическим и коническим поверхностям. 4.Проварка. | Приварка пластин к цилиндрическим и коническим поверхностям | 6ч |
| 48 | 1.Подготовка деталей, для сварки чугуна2. Сварка с частичным подогревом. | Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом | 6ч |
| 49 | 1.Подготовка детали для сварки чугуна 2.Сварка с частичным и полным прогревом. | Ручная дуговая сварка чугуна. Сварка с частичным и полным подогревом | 6ч |
| 50 | 1.Шлифмашинкой в трещине чугунный детали делаем прожог для заварки2.Настройка сварочного оборудования 3.Проварка трещины. | Заварка трещин в чугунных деталях | 6ч |
| 51 | 1.Сварка на основе металлического электрода.2.Сварка постоянным током обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе меди | 6ч |
| 52 | 1.Сварка на основе металлического электрода.2.Сварка постоянным током обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе меди | 6ч |
| 53 | 1.Сварки алюминия электродами с металлическим стержнем из сварочной проволоки,2.Сварка на постоянном токе обратной полярности | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе алюминия | 6ч |
| 54 | 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 |
| 55 | 1.Ручная дуговая сварка никеля на постоянном токе обратной полярности.  | Ручная дуговая сварка пластин из сплавов на основе никеля | 6ч |
| 56 | 1.Подготовка пластины из магниевых сплавов для сварки покрытыми электродами2. Прихватка3. Проварка | Отработка практических навыков разработки технологического процесса сварки магниевых сплавов покрытыми электродами. | 6ч |
| 57 | 1.Резка сталей электрической дугой на максимальном токе. | Резка низкоуглеродистых сталей | 6ч |
| 58 | 1.Резка нержавеющих сталей на максимальном токе. | Резка нержавеющих сталей | 6ч |
| 59 | 1.Резка цветных металлов плавящимся электродом на максимальном токе. | Резка цветных металлов | 6ч |
| 60 | 1.Дуговая резка металла покрытыми электродами при большой подаче силы тока. | Выполнение дуговой резки металлов. | 6ч |
| 61 | 1.Выплавление электрической дугой, непрерывное удаление струей сжатого воздуха. | Техника выполнения воздушно-дугового строгания | 6ч |
| 62 | 1. Выплавление электрической дугой, непрерывное удаление струей сжатого воздуха. | Техника выполнения воздушно-дугового строгания | 6ч |
| 63 | 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 |
| 64 | 1.Зачистка наплавляемой поверхности,подборнизкоуглеродистой проволоки и электродов для наплавки.2. Расчет режима наплавки по проволоки и электроду | Подготовка наплавляемой поверхности. Подбор наплавляемых материалов. Расчёт режимов наплавки. | 6ч |
| 65 | 1.Ручная дуговая наплавка стальных изделий.  | Ручная дуговая наплавка стальных изделий. | 6ч |
| 66 | 1.Электродуговая сварка на прямой пластине  | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по прямой. | 6ч |
| 67 | 1.Электродуговая сварка по квадрату на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по квадрату. | 6ч |
| 68 | 1.Электродуговая сварка по окружности на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по окружности. | 6ч |
| 69 | 1.Электродуговая сварка по спиралю на пластине | Наплавка валиков на пластины электродуговой сваркой покрытыми электродами: по спирали. | 6ч |
| 70 | 1.Наплавка патрубков в нижнем положении шва  | Наплавка валиков на патрубки в нижнем положении шва | 6ч |
| 71 | 1.Наплавка валиком горизонтально положении шва после возбуждение дуги электродом вположение 60 градусов  | Наплавка валиков на патрубки в горизонтальном положении шва | 6ч |
| 72 | 1.Наплавка валиков вертикальном положении шва на токе обратной полярности с низу верх | Наплавка валиков на патрубки в вертикальном положении шва.Дифференцированный зачет. | 6ч |
|  |  | Итого: | 432ч |

**3.Критерии оценки**

По учебной практике ПМ 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом предусмотрен контроль в форме дифференцированного зачета на основании полноты и своевременности представления дневника по практики.

 Результаты прохождения практики обучающимися, учитываются при итоговой аттестации.

.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 учебной практики |
| ПК2.2Выполнять 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 учебной практики |
| ПК 2.3Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.  | демонстрация навыков выполнения ручной дуговой наплавки; | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной практики |
| ПК 2.4Выполнять дуговую резку различных деталей. | демонстрация навыков выполнения резки металлов. | Экспертная оценка результатов деятельности при выполнении работ на различных этапах учебной 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. . 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 |
|  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 |
|  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 |
| 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*

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., 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», 2012.

*Дополнительные источники*

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

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

Периодическая литература:

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

*Интернет-ресурсы*

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

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

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

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

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

**5 Методические указания по прохождению производственной практики**

**5.1 Содержание практики**

Вид работ №\_1.Требования безопасности труда в учебной мастерской и 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 №2Выполнение приемов включения и выключения трансформатора ТДМ. 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 №3Проверка 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 №4Подготовка типового оборудования для сварочного поста к работе.

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

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

Вид работ №5Подготовка 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 №6Настройка 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 №7Проверка 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 №8Выбор 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 №9Снятие 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№10Снятие 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 №11Снятие 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 №12Снятие 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 №13Выявление 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 №14Подготовка 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 №16Очистка, 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 №17Очистка, 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 №18Сборка 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 №20Сварка 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 №21Сварка 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 №22ПК 2.1, ПК 2.2

Формируемые профессиональные компетенции

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

Вид работ №23Сварка 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 №24Сварка 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 №25Сварка 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 №26Сварка 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 №27Сварка 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 №29Сварка 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 №30Сварка 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 №31Сварка 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 №32Сварка 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 №33Сварка 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 №34Сварка 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 №35Сварка 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 №36Сварка 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 №37Сварка 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 №38Сварка 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 №39Сварка нахлесточных соединений с одно-стронним скосом кромок.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №40Сварка 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 №41Сварка 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 №42Ручная 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 №43Приварка 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 №44Ручная 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 №45Ручная дуговая сварка кольцевых швов

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №46Приварка заглушек, фланцев

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №47Приварка 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 №48Ручная 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 №49Ручная 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 №50Заварка трещин в чугунных деталях

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.1, ПК 2.2

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

Вид работ №51Ручная 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 №52Ручная 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 №53Ручная 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 №54Отработка 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 №55Резка 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 №57Резка 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 №58Выполнение 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 №59Техника 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 №60Подготовка 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 №61Подготовка 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 №62Ручная дуговая наплавка стальных изделий.

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

Вид работ №63Наплавка 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 №64Наплавка 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 №65Наплавка 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 № 66Наплавка 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 №67Наплавка валиков на патрубки в нижнем положении шва

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

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

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

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

Формируемые профессиональные компетенции ПК 2.3

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

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

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.

**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 по ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

 обучающийся \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ показал освоение следующих компетенций

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)

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

 « » \_\_\_\_\_\_ 2020\_г

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

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 31

прошел учебную практику по ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

 в объеме 468 часов с\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

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

**ПМ02 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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\*\*

 Руководитель практики от

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

Дата: « » \_\_\_\_2020 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