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.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**

2021 г

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 учебной 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 учебной практике ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» предусмотрен контроль в форме дифференцированного зачета, полноты и своевременности представления дневника.

**1.4 Количество часов на освоение программы практики**

Учебная практика ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» рассчитана на 126 часов (3,5 недели).

**1.5 Условия организации практики**

Учебная практика ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» 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.Изучение инструкций по охране труда при выполнении газосварочных работ и газорезательных работ | 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 |
| 19 | 1.Обработка поверхности деталей2.Вырубание поверхностных дефектов (заусеницы, трещины)3.Обработка острых углов канавки4.Очистка поверхности проволоки5. Многослойная наплавка в нижнем положении шва | Многослойная наплавка в нижнем положении шва | 6ч |
| 20 | 1.Обработка поверхности деталей2.Вырубание поверхностных дефектов (заусеницы, трещины)3.Обработка острых углов канавки4.Очистка поверхности проволоки5. Многослойная наплавка в горизонтальном положении шва | Многослойная наплавка в горизонтальном положении шва | 6ч |
| 21 | 1.Обработка поверхности деталей2.Вырубание поверхностных дефектов (заусеницы, трещины)3.Обработка острых углов канавки4.Очистка поверхности проволоки5. Газовая наплавка различных деталей | Газовая наплавка различных деталей. Дифференцированный зачет. | 6ч |
| Всего часов | 126 |

**3.Критерии оценки**

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

 Требования к дифференцированному зачету по учебной практике: Обучающийся допускаются к сдаче дифференцированного 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. 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 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 учебной 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 учебной практики |
| ПК 5.3 Выполнять газовую наплавку. | демонстрация навыков выполнения газовой наплавки; | 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  | 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. Отчет по практике не представлен в срок, или является неполным и не соответствует стандарту подготовки. 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. Отчет по практике представлен в срок, однако имеются существенные дефекты в содержании и оформлении отчета. 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. Отчет по практике представлен в срок, однако имеются несущественные дефекты в содержании и оформлении отчета. 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. Отчет по практике представлен в срок, без дефектов в содержании и оформлении отчета. 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», 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 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 учебной 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.

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 ПМ 05 **«**Газовая сварка (наплавка)» в объеме \_\_\_\_ 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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\*\*

 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 профессиональных компетенций, в период прохождения учебной практики**

За время прохождения учебной практики в по профессиональному модулю ПМ 05 «Газовая сварка (наплавка)» обучающийся \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ показал освоение следующих общих компетенций

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