

Министерство образования и
Ставропольского края
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Ипатовский многопрофильный техникум»
ГБПОУ ИМТ
356630 Ставропольский край
г. Ипатово ул. Орджоникидзе, 116
тел./факс 2-15-56/5-79-02
ИНН 2608005310
ОГРН 1022602622778



твeрждаю
Директор ГБПОУ ИМТ
И.В. Звягинцев
Протокол №1 Пед.совета
Дата «26» авг. 2020г.

Согласованно:
Директор МУП «ЖКХ»




(подпись)

А.А. Захаров
(Ф.И.О.)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП 01**

ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ 01

«Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

**Основной профессиональной образовательной программы по профессии СПО
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Одобрено и рекомендовано Методическим советом
ГБПОУ «Ипатовский многопрофильный техникум»

«24» авг. 2020г.

Рабочая программа производственной практики по ПМ.01 «Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» разработана на основе Федерального Государственного образовательного стандарта по профессии 15. 01. 05 «Сварщик» (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного департаментом государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. регистрационный номер №41 197.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Ипатовский многопрофильный техникум», г. Ипатово, Ставропольский край.

Разработчики:

-

Пазенко Н.Е.-мастер п/о, ГБПОУ ИМТ г. Ипатово Ставропольского края.

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

Пустоветов С.Н.-мастер п/о, ГБПОУ ИМТ г. Ипатово Ставропольского края.

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

Матвеев И.Н.-мастер п/о, ГБПОУ ИМТ г. Ипатово Ставропольского края.

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

-

-

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ).	11

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

1.1. Область применения.

Рабочая программа производственной практики является частью ПМ.01 «Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС профессии СПО 15.01.05 «Сварщик» (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основного вида профессиональной деятельности **Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки** соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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. Выполнить 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.

Обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определение причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;

- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

знать:

- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- необходимость проведения подогрева при сварке;
- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
- основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;
- основы технологии сварочного производства;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- основные правила чтения технологической документации сварщика;
- типы дефектов сварного шва;
- методы неразрушающего контроля;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
 - порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- классификацию сварочного оборудования и материалов;
- основные принципы работы источников питания для сварки;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов.

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- комплексное освоение обучающимися видов профессиональной деятельности;
- подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

1.3. Рекомендуемое количество часов: 252 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Подготовительно – сварочные работы и контроль качества швов после сварки, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
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.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

	Трудовые функции
--	-------------------------

Обобщенные трудовые функции					
код	наименование	уровень квалиф.	наименование	код	уровень (подуровень) квалиф.
A	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.	A/01.2	2

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

Виды работ - соответствуют 2,3 квалификационным разрядам

ПП.01 – 108 часов.

№ работ	ПК	Содержание учебного материала	Кол. часов
1.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Техника безопасности при выполнении подготовительно-сборочных работ.	6
2.	ПК.1.5.	Зачистка металла ручным способом.	6
3.	ПК.1.5	Механизированная зачистка металла.	6
4.	ПК.1.5.	Гибка металла ручным способом различных профилей.	6
5.	ПК.1.1 ПК.1.5.	Механизированная гибка металла различных профилей.	6
6.	ПК.1.5.	Правка металла различных профилей.	6
7.	ПК.1.1. ПК.1.2. ПК.1.5.	Выполнение разметки металла.	6
8.	ПК.1.5.	Резка металла ручным способом.	6
9.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Механизированная резка металла.	6
10.	ПК.1.5.	Опиливание металла ручным способом.	6
11.	ПК.1.5.	Опиливание металла механизированным способом.	6
12.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углом 30° в соответствии с рабочим чертежом.	6
13.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углами 45° в соответствии с рабочим чертежом.	6
14.	ПК.1.1.- ПК.1.5	Постановка прихваток при сборке конструкций в соответствии с рабочим чертежом.	6
15.	ПК.1.1.-К.1.6.	Подготовка металла, сборка ящика для сыпучих материалов в соответствии с рабочим чертежом, проверка точности сборки при помощи контрольно-измерительных приборов.	6
16.	ПК.1.1.-ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка резервуаров для жидкостей в соответствии с маршрутным листом, проверка точности сборки при помощи универсального шаблона сварщика УШС.	6
17.	ПК.1.1.-ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка мангала в соответствии с рабочим чертежом.	6
18.	ПК.1.1.-ПК.1.6.	Подготовка металла, сборка ящика для инструмента в	6

	ПК.1.9.	соответствии с рабочим чертежом.	
19.	ПК.1.1.-ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной подставки для цветов с использованием технологической документации.	6
20.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка подставки под бак в соответствии с рабочим чертежом.	6
21.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка скамейки в соответствии с чертежом.	6
22.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла сборка подставки для новогодней елки в соответствии с чертежами.	6
23.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шестигранной урны для мусора в соответствии с чертежом.	6
24.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка стеллажа в соответствии с чертежом.	6
25.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поддона для раствора согласнорабочего чертежа и технологической карты.	6
26.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шкафа для спецодежды согласно рабочего чертежа.	6
27.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлического стола согласно рабочего чертежа.	6
28.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка лестничного пролета согласно рабочего чертежа.	6
29.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной решетки на окно.	6
30.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ящика для металлоотходов в соответствии с рабочим чертежом.	6
31.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка урны для мусора с козырьком в соответствии с рабочим чертежом.	6
32.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Прямолинейная резка листового металла толщиной до 10 мм в соответствии с рабочим чертежом.	6
33.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ограждений и перил с маршрутным листом.	6
34.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка фермы в соответствии с рабочим чертежом.	6
35.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка чистилки для обуви в соответствии с рабочим чертежом.	6
36.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сливного трапа в соответствии с рабочим чертежом.	6
37.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поилки для животных в соответствии с рабочим чертежом.	6
38.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлической лестницы в соответствии с рабочим чертежом.	6
39.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сварочного стола в соответствии с рабочим чертежом.	6
40.	ПК.1.6.- ПК.1.9	Контроль качества подготовки материалов, сборки конструкций, качества сварных швов.	6
41.	ПК.1.8.	Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	6
42.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Дифференцированный зачет.	6
		Всего	252

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

профессионального модуля **ПМ 01**

Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.

4.1. Программа профессионального модуля – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО **15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения основного вида профессиональной деятельности: Подготовительно – сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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. Выполнить 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.

4.2. Общие требования к организации производственной практики.

Условия проведения занятий:

Производственная практика обучающихся проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляется обучающийся. Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся.

В период прохождения производственной практики, с момента зачисления обучающихся, на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство.

Особенности организации практики:

Производственная практика является заключительной составной частью процесса подготовки квалифицированного рабочего по видам профессиональной деятельности и в целом профессии.

Результаты прохождения практики обучающимися представляются в образовательное учреждение и учитываются при итоговой аттестации. По завершении практики проводится аттестация обучающихся.

Обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;

- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определение причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

Организация руководства практикой:

Организацию и руководство практикой осуществляют руководители практики от образовательного учреждения и от организации.

Общее руководство и контроль практикой от образовательного учреждения осуществляет заместитель директора по учебно-производственной работе.

Непосредственное руководство практикой учебной группы осуществляется мастером производственного обучения.

4.3. Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику).

Наименование цехов, участков: электросварочный цех; рабочее место обучающегося.

Оборудование: набор слесарных инструментов; набор измерительных инструментов, сборочно - сварочные приспособления; механическое оборудование для зачистки и резки металла; источники питания постоянного и переменного тока; инструменты для контроля качества швов и соединений.

Материал: электроды; металл; заготовки; детали, конструкции, эталоны изделий;

Комплект противопожарных средств.

4.4. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

Основные источники:

1. В.В. Овчинников Подготовительные и сборочные операции перед сваркой /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
2. В.В.Овчинников Контроль качества сварных соединений /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
3. Основы технологии сварки и сварочное оборудование /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
4. Кобринец, Н. В. Общий курс слесарного дела. Средства контроля: учебное пособие / Н. В. Кобринец, Н. В. Веренич. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2016. <https://profspo.ru/books/67676>
5. Лихачев, В. Л. Основы слесарного дела / В. Л. Лихачев. — Москва: СОЛОН-Пресс, 2019. <https://profspo.ru/books/94950>
6. Контроль качества сварных соединений: учебное пособие для СПО / А. Н. Гончаров, В. В. Карих, С. В. Лебедев [и др.]. — 2-е изд. — Липецк, Саратов: Липецкий государственный технический университет, Профобразование, 2020. <https://profspo.ru/books/92830>
7. Лупачев, А. В. Источники питания и оборудование сварки плавлением: учебное пособие / А. В. Лупачев, В. Г. Лупачев. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2018. <https://profspo.ru/books/93410>
8. Технология изготовления сварных конструкций: учебное пособие для СПО / составители Н. Ю. Крампит, А. Г. Крампит. — Саратов: Профобразование, 2021. <https://profspo.ru/books/99944>
9. Денисов, Л. С. Контроль и управление качеством сварочных работ: учебное пособие / Л. С. Денисов. — Минск: Вышэйшая школа, 2016. <https://profspo.ru/books/90782>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ).

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.</p>	<p>Обоснованный выбор оборудования, инструмента и приспособлений перед выполнением слесарных операций. Умение пользоваться слесарным, разметочным и контрольно-измерительным инструментом. Правильность выполнения слесарных технологических операций и процессов. Соблюдение ТБ при выполнении слесарных работ.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-технологическую, производственно-технологическую документацию по сварке.</p>	<p>Точность расчета расходов материалов; Правильность выполнения технологического процесса сварки; Соблюдение ГОСТов на сварные швы, электроды; Соблюдение ТБ при выполнении работ.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность,</p>	<p>Правильность выбора оснащенности сварочного поста для различных способов сварки. Правильность определения и установки</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по</p>

<p>исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p>	<p>режимов технологического процесса сварки; Обоснованный выбор сборочно-сварочных приспособлений; Соблюдение ТБ при выполнении работ.</p>	<p>итогах практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p>	<p>Обоснованный выбор инструментов и материалов для различных способов сварки. Правильность выполнения подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки. Соблюдение ТБ при выполнении работ.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p>	<p>Обоснованный выбор оборудования, инструмента и приспособлений перед выполнением слесарных операций. Умение пользоваться слесарным, разметочным и контрольно-измерительным инструментом. Правильность выполнения слесарных технологических операций и процессов. Соблюдение ТБ при выполнении слесарных работ. Обоснованный выбор способов сборки металла под сварку. Обоснованный выбор сборочно-сварочных приспособлений. Правильность выполнения алгоритма сборки деталей под сварку с учетом возникновения деформаций и напряжений. Правильность техники выполнения прихваток. Соблюдение ТБ при выполнении сборки конструкции.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p>	<p>Обоснованный выбор способов подготовки и сборки конструкции под сварку. Правильность выполнения действий для определения причин возникновения дефектов при подготовке и сборке элементов конструкции под сварку. Правильность выполнения приемов устранения различных видов дефектов в сварных швах. Соблюдение инструкций по охране труда.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p>	<p>Обоснованный выбор предварительного, сопутствующего подогрева металла при сварке конструкций. Правильность выполнения предварительного и сопутствующего подогрева металла при изготовлении</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы.</p>

	конструкции.	Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.8. Зачищать и удалять дефекты сварных швов после сварки.	Обоснованный выбор инструмента при выполнении зачистки сварного шва. Умение пользоваться инструментом, выполнять зачистку швов после сварки. Правильность выполнения приемов зачистки швов после сварки. Соблюдение ТБ при выполнении зачистки швов после сварки.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технической документации по сварке.	Обоснованный выбор оборудования, инструмента, материалов, способов устранения различных дефектов сварных швов. Обоснованный выбор режимов сварки различных швов и соединений. Правильность выполнения приемов устранения различных видов дефектов в сварных швах. Соблюдение ТБ при выполнении работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Явно выраженный интерес к профессии; эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля; результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.	Социологический опрос; экспертная оценка.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной, учебной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.; обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач; личная оценка эффективности и качества выполнения работ.	Рефераты, контрольные образцы; наблюдение.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести	Адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т. д; самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в	Экспертная оценка, наблюдение; рефераты, контрольные образцы; письменный

ответственность за результаты своей работы.	соответствии с технологическими процессами сварочных работ; полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы.	опрос.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач; владение различными способами поиска информации; адекватность оценки полезности информации; используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития; самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.	Экспертная оценка; Наблюдении.e
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	устойчивость навыков эффективного использования современных ИКТ в профессиональной деятельности; устойчивость и демонстрация на практике навыков использования информационно-коммуникационных технологий при оформлении рефератов, работ по УИРС и НИРС, на производственной практике; правильность и эффективность решения нетиповых профессиональных задач с привлечением самостоятельно найденной информации; используемость ИКТ в оформлении результатов самостоятельной работы.	экспертная оценка; наблюдение
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Степень развития и успешность, социологический опрос, - наблюдение; -письменный опрос применения коммуникационных способностей на учебной практике (в общении с сокурсниками; полнота, понимание и четкость представлений того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; соблюдение принципов профессиональной этики.	Социологический опрос, наблюдение; письменный опрос.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ
СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ИПАТОВСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»
ГБОУ ИМТ

ДНЕВНИК

для учета выполнения заданий производственной практики
по ПМ. 01 «Подготовительно – сварочные работы и
контроль качества сварных швов после сварки»
обучающегося 2 курса
группы 218-19; 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))
(№ группы, профессия/специальность)

(Ф.И.О.)

Руководитель предприятия _____

М.П.

20__ - 20__ учебный год

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ
1.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Техника безопасности при выполнении подготовительно-сборочных работ.
2.	ПК.1.5.	Зачистка металла ручным способом.
3.	ПК.1.5	Механизированная зачистка металла.
4.	ПК.1.5.	Гибка металла ручным способом различных профилей.
5.	ПК.1.1 ПК.1.5.	Механизированная гибка металла различных профилей.
6.	ПК.1.5.	Правка металла различных профилей.
7.	ПК.1.1. ПК.1.2. ПК.1.5.	Выполнение разметки металла.
8.	ПК.1.5.	Резка металла ручным способом.
9.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Механизированная резка металла.
10.	ПК.1.5.	Опиливание металла ручным способом.
11.	ПК.1.5.	Опиливание металла механизированным способом.
12.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углом 30° в соответствии с рабочим чертежом.
13.	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углами 45° в соответствии с рабочим чертежом.
14.	ПК.1.1.- ПК.1.5	Постановка прихваток при сборке конструкций в соответствии с рабочим чертежом.
15.	ПК.1.1.- К.1.6.	Подготовка металла, сборка ящика для сыпучих материалов в соответствии с рабочим чертежом, проверка точности сборки при помощи контрольно-измерительных приборов.
16.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка резервуаров для жидкостей в соответствии с маршрутным листом, проверка точности сборки при помощи универсального шаблона сварщика УШС.
17.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка мангала в соответствии с рабочим чертежом.
18.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ящика для инструмента в соответствии с рабочим чертежом
Всего: 108 час.		

№№ п/п	Дата выполнения	Разряд работы	К-во выполненной работы	Количество часов	Подпись руководителя практики, мастера п/о, бригадира
1				6	
2				6	
3				6	
4				6	
5				6	
6				6	
7				6	
8				6	
9				6	
10				6	
11				6	
12				6	
13				6	
14				6	
15				6	
16				6	
17				6	
18				6	

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ
СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ИПАТОВСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»
ГБПОУ ИМТ

ДНЕВНИК

для учета выполнения заданий производственной практики
по ПМ. 01 «Подготовительно – сварочные работы и
контроль качества сварных швов после сварки»

обучающегося 2 курса
группы 218-19; 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))
(№ группы, профессия/специальность)

(Ф.И.О.)

Руководитель предприятия _____

М.П.

20__ - 20__ учебный год

№ п/п	проф.комп.	Наименование работ			Дата выполнения	Разряд работы	К-во выполненной работы	Количество часов	Подпись руководителя практики, мастера п/о, бригадира
1.	ПК.1.1.- К.1.6.ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной подставки для цветов с использованием технологической документации.							
2.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка подставки под бак в соответствии с рабочим чертежом.							
3.	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка скамейки в соответствии с чертежом.							
4.	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла сборка подставки для новогодней елки в соответствии с чертежами.	1					6	
5.	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шестигранной урны для мусора в соответствии с чертежом.	2					6	
			3					6	
6.	ПК.1.1.- К.1.9.	Подготовка металла, сборка стеллажа в соответствии с чертежом.	4					6	
7.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поддона для раствора согласно рабочего чертежа и технологической карты.	5					6	
			6					6	
8.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шкафа для спецодежды согласно рабочего чертежа.	7					6	
			8					6	
9.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлического стола согласно рабочего чертежа.	9					6	
10.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка лестничного пролета согласно рабочего чертежа.	10					6	
11.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной решетки на окно.	11					6	
12.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ящика для металлоотходов в соответствии с рабочим чертежом.	12					6	
13.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка урны для мусора с козырьком в соответствии с рабочим чертежом.	13					6	
14.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Прямолинейная резка листового металла толщиной до 10 мм в соответствии с рабочим чертежом.	14					6	
15.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ограждений и перил с маршрутным листом	15					6	
16.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка фермы в соответствии с рабочим чертежом	16					6	
17.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка чистилки для обуви в соответствии с рабочим чертежом.	17					6	
18.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сливного трапа в соответствии с рабочим чертежом.	18					6	
19.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поилки для животных в соответствии с рабочим чертежом.	19						
20.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлической лестницы в соответствии с рабочим чертежом.	20						
21.	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сварочного стола в соответствии с рабочим чертежом.	21						
22.	ПК.1.6.- ПК.1.9	Контроль качества подготовки материалов, сборки конструкций, качества сварных швов.	22						
23.	ПК.1.8.	Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	23						
24.	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Дифференцированный зачет.	24						
Всего: 144 час.			24						

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

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

Обучающегося гр. 218-19 _____

Ф.И.О.

Место проведения практики: _____

Время проведения практики с . 20 г. по . 20 г.

Виды, объём и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВПД.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ	Кол. час.	Уровень освоения
				(оценивается по 5-ти бальной системе)
	2	3	4	5
1	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Техника безопасности при выполнении подготовительно-сборочных работ.	6	
2	ПК.1.5.	Зачистка металла ручным способом.	6	
3	ПК.1.5	Механизированная зачистка металла.	6	
4	ПК.1.5.	Гибка металла ручным способом различных профилей.	6	
5	ПК.1.1 ПК.1.5.	Механизированная гибка металла различных профилей.	6	
6	ПК.1.5.	Правка металла различных профилей.	6	
7	ПК.1.1. ПК.1.2. ПК.1.5.	Выполнение разметки металла.	6	
8	ПК.1.5.	Резка металла ручным способом.	6	
9	ПК.1.1. ПК.1.5.	Механизированная резка металла.	6	
10	ПК.1.5.	Опиливание металла ручным способом.	6	
11	ПК.1.5.	Опиливание металла механизированным способом.	6	
12	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углом 30° в соответствии с рабочим чертежом.	6	
13	ПК.1.1. ПК.1.5.	Разделка кромок под сварку под углами 45° в соответствии с рабочим чертежом.	6	
14	ПК.1.1. - ПК.1.5	Постановка прихваток при сборке конструкций в соответствии с рабочим чертежом.	6	
15	ПК.1.1.- К.1.6.	Подготовка металла, сборка ящика для сыпучих материалов в соответствии с рабочим	6	

		чертежом, проверка точности сборки при помощи контрольно-измерительных приборов.		
16	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка резервуаров для жидкостей в соответствии с маршрутным листом, проверка точности сборки при помощи универсального шаблона сварщика УШС.	6	
17	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка мангала в соответствии с рабочим чертежом.	6	
18	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ящика для инструмента в соответствии с рабочим чертежом	6	
Всего: 108 час.				

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила учебная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

« ____ » _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения _____
 (подпись) (Ф.И.О.)

Руководитель производственной практики _____
 (подпись) (Ф.И.О.)

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

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

Обучающегося гр. 218-19 _____
Ф.И.О.

Место проведения практики: _____

Время проведения практикис . .20 г. по . .20 г.

Виды, объём и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВПД.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ	Кол. час.	Уровень освоения (оценивается по 5-ти бальной системе)
	2	3	4	5
1	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной подставки для цветов с использованием технологической документации.	6	
2	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка подставки под бак в соответствии с рабочим чертежом.	6	
3	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка скамейки в соответствии с чертежом.	6	
4	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла сборка подставки для новогодней елки в соответствии с чертежами.	6	
5	ПК.1.1.- К.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шестигранной урны для мусора в соответствии с чертежом.	6	
6	ПК.1.1.- К.1.9.	Подготовка металла, сборка стеллажа в соответствии с чертежом.	6	
7	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поддона для раствора согласно рабочего чертежа и технологической карты.	6	
8	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка шкафа для спецодежды согласно рабочего чертежа.	6	
9	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлического стола согласно рабочего чертежа.	6	
10	ПК.1.1.- ПК.1.6.	Подготовка металла, сборка лестничного пролета согласно рабочего чертежа.	6	

	ПК.1.9.			
11	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка декоративной решетки на окно.	6	
12	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ящика для металлоотходов в соответствии с рабочим чертежом.	6	
13	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка урны для мусора с козырьком в соответствии с рабочим чертежом.	6	
14	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Прямолинейная резка листового металла толщиной до 10 мм в соответствии с рабочим чертежом.	6	
15	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка ограждений и перил с маршрутным листом.	6	
16	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка фермы в соответствии с рабочим чертежом.	6	
17	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка чистилки для обуви в соответствии с рабочим чертежом.	6	
18	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сливного трапа в соответствии с рабочим чертежом.	6	
19	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка поилки для животных в соответствии с рабочим чертежом.	6	
20	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка металлической лестницы в соответствии с рабочим чертежом.	6	
21	ПК.1.1.- ПК.1.6. ПК.1.9.	Подготовка металла, сборка сварочного стола в соответствии с рабочим чертежом.	6	
22	ПК.1.6.- ПК.1.9	Контроль качества подготовки материалов, сборки конструкций, качества сварных швов.	6	
23	ПК.1.8.	Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	6	
24	ПК.1.1.- ПК.1.9.	Дифференцированный зачет.	6	
Всего: 144 час.				

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила учебная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

« ____ » _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения _____
 (подпись) (Ф.И.О.)

Руководитель производственной практики _____
 (подпись) (Ф.И.О.)

ХАРАКТЕРИСТИКА

на обучающегося (Ф.И.О.) группы 218-19 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» _____

Место проведения практики: _____

Время проведения практикис . . 20 г. по . . 20 г.

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения	Освоил / не освоил
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.	
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	

ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	

«__» _____ 20__ г.

Руководитель производственной
практики _____
(подпись) (Ф.И.О.)

МП

Российская Федерация
Министерство образования Ставропольского края
Государственное бюджетное профессиональное учреждение
«Ипатовский многопрофильный техникум»
(ГБПОУ ИМТ)

ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

Профессия **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

(код и наименование профессии)

Обучающийся **2** курса группы № **218-19**

форма обучения очная
(очная, заочная)

(Фамилия, имя, отчество обучающегося)

Место практики: _____
(наименование организации питания)

Срок практики ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

с «__» _ 20 г. по «__» _20г.

Руководители практики от техникума:

Мастер производственного обучения _____
должность подпись Ф.И.О.

Итоговая оценка по практике _____

Руководители практики от работодателя:

должность подпись Ф.И.О.

Итоговая оценка по практике: _____

г. Ипатово, 20 г.

План оформления письменного отчета по практике

Содержательная часть отчета

- **Введение**
 - Указывается: наименование профессии обучающегося, наименование профессионального модуля по которому будет проводиться производственная практика, освоенные общие и профессиональные компетенции.
 - **1. Краткая характеристика предприятия**
 - Указывается: место практики: полное и краткое наименование предприятия, вид основной деятельности, характеристика предприятия.
 - **2. Характеристика выполненных работ в процессе производственной практики**
 - Перечень выполненных работ программы практики (кратко описывается технология выполнения работ, указанных в дневнике);
 - **3. Использование приборов, инструмента, приспособлений и др. оборудования**
 - **4. Заключение**
 - Дается краткий анализ практики:
 - с какими трудностями и проблемами обучающийся столкнулся во время прохождения практики;
 - что дала практика для вашего профессионального становления как специалиста;
 - **5. Используемая литература.**
- Список использованных источников начинается с перечня нормативно-правовых документов. За ними располагаются методические и учебные пособия, периодические издания, адреса веб-сайтов. Все источники перечисляются в алфавитном порядке, иностранные материалы следуют после русских.

Приложения-портфолио по профессии согласно программе практики.

Требования к оформлению отчета

Отчет по практике выполняется в печатном виде, каждый лист должен иметь поля: 3 см – левое, 1 см – правое, 1,5 см – верхнее и 1,5 см - нижнее, красная строка – 1,25 см., Шрифт TimesNewRoman, 14 с интервалом 1,5. Страницы указываются в правом нижнем углу. Нумерация страниц сквозная. Листы Приложения к отчёту по практике не нумеруются, но при этом в правом верхнем углу указывается номер приложения, например: Приложение 1.

