



ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ЧЕЛЯБИНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОМЫШЛЕННО-ГУМАНИТАРНЫЙ
ТЕХНИКУМ ИМЕНИ А.В. ЯКОВЛЕВА»

**Рабочая программа учебной практики
профессионального модуля
ПМ.05 Выполнение работ по профессиям
19756 Электрогазосварщик; 19906 Электросварщик ручной сварки**

для специальности среднего профессионального образования

22.02.06 Сварочное производство

СОГЛАСОВАНО
Методическим советом
Протокол № 6 от «27» марта 2021 г.

РАЗРАБОТЧИК
Кузнецов В.В
Преподаватель

РЕКОМЕНДОВАНО
Цикловой комиссией
технологии материалов
Протокол № 7 от «26» марта 2021 г.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 29862F3955A81934C1E4F5B198B315B0
Владелец: Валахов Евгений Борисович
Действителен: с 02.08.2023 до 25.10.2024

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	3
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	12
Приложения	13

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики (далее – практики) является частью основной профессиональной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена базовой подготовки в очной форме обучения на базе основного общего образования с получением среднего общего образования со сроком обучения 3г.10м.по специальности среднего профессионального образования (далее –ППССЗ) 22.02.06 Сварочное производство, реализуемой в ГБПОУ «ЧППГТ им. А.В. Яковлева» в партнерстве с ПАО «ЧТПЗ».

Указанная ППССЗ технического профиля, является дуальной, модульной, учитывает требований работодателя, предназначена для набора студентов 2018 и 2019 годов.

Настоящая рабочая программа (далее – программа) разработана на основе:

- соответствующего федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 21 апреля 2014 г. N 360;
- профессионального стандарта Специалист сварочного производства» (код 40.115, рег. № 677, приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации № 975н от 03.12.2015 г., зарегистрирован в Минюсте России 31.12.2015 рег. № 40444); «Сварщик» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н, ., зарегистрирован в Минюсте России 13.02.2014 рег. № 31303);
- программы профессионального обучения по профессии 19756 Электрогазосварщик ЧТПЗ.

Программа может быть использована в дополнительном профессиональном образовании: в программах повышения квалификации и переподготовки по соответствующей специальности и/или профессиональной подготовке по рабочим профессиям.

1.2. Место практики в структуре основной образовательной программы

Практика является практикой ознакомительной по отношению к предприятию, на котором она проводится, реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессиям 19756 Электрогазосварщик; 19906 Электросварщик ручной сварки, проводится концентрированно в четвертом семестре второго курса в течение 2 недель и перед производственной практикой по ПМ.05 (в шестом и седьмом семестрах третьего и четвертого курса обучения в течение 7-ми недель).

Таблица 1.1 показывает место настоящей практики в системе практик студентов 2018 и 2019 годов набора (серая заливка).

Таблица 1.1

Код практики	2 курс	3-й курс	4-й курс
ПП.01			9 недель
ПП.02			7 недель
ПП.03			7 недель
ПП.04		1 неделя	1 неделя
УП.05	2 недели		
ПП.05		5 недель	2 недели
Итого	2 недели	6 недель	26 недель

1.3. Цели и задачи учебной практики, требования к результатам

Практика направлена

- на формирование закрепление, развитие у обучающегося практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;
- ознакомление со спецификой работы предприятия, его структурой, основными функциями подразделений;
- изучение и применение в профессиональной деятельности внутренних нормативно-правовых документов, регламентирующих деятельность предприятия.

Результатом реализации программы практики является освоение обучающимися общих и профессиональных компетенций в рамках основного вида деятельности ВД.5 Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) и подготовка к освоению других видов деятельности (ВД.1, ВД3, ВД.4):

1.3.1 Общие компетенции

Код ОК	Наименование ОК
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

1.3.2 Профессиональные компетенции

Код ВД и ПК	Наименование ВД и компетенций
ВД 1.	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.
ПК 1.1.	Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.
ПК 1.2.	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.
ПК 1.3.	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 1.4.	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.
ВД 3.	Контроль качества сварочных работ.
ПК 3.1.	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2.	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.
ПК 3.3.	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

Код ВД и ПК	Наименование ВД и компетенций
ПК.3.4	Оформлять документацию по контролю качества сварки.
ВД 4.	Организация и планирование сварочного производства.
ПК 4.1.	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.
ПК 4.3.	Применять методы и приёмы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства
ПК 4.4.	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.
ПК 4.5.	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.
ВД 5.	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).
ПК 5.1. А/01.2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.
ПК 5.2. А/03.2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.
ПК 5.3. А/02.2	Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций.

В результате освоения программы практики обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- наблюдения за выполнением сварочных работ с применением необходимого оборудования, инструментов и приспособлений на крупном металлургическом предприятии;
- анализа и выявления опасных и вредных производственных факторов в работе сварочного поста (*подразделения предприятия*);
- анализа цикла и графика работ на участке (*в подразделении предприятия*), распорядка рабочего дня (регламента) сварщика;
- знакомства с нормативно-технической документацией подразделения предприятия (журнал приема-передачи смены; дневник мастера; журнал выдачи нарядов-допусков; оперативный журнал заявок; технологические карты и регламенты; графики работ и ремонтов и др.);

уметь:

- обратиться к ответственным лицам цеха (*предприятия*) в случае нештатных ситуаций;
- перечислить типичные опасные и вредные производственные факторы в работе сварочного поста (*предприятия или подразделения предприятия*);

знать:

- основные положения инструкции по охране труда и промышленной безопасности для работников предприятия (*или подразделения предприятия*);
- особенности цеха (*подразделения предприятия*);
- опасные производственные факторы цеха (*предприятия или подразделения предприятия*);
- сортамент выпускаемой цехом (*предприятием или подразделением предприятия*) продукции и её назначение;
- основное оборудование цеха (*предприятия или подразделения предприятия*) и его роль в технологической цепочке;
- основные положения инструкции по ОТ для работника соответствующей рабочей профессии (сварщика);
- основное технологическое оборудование конкретного участка (*предприятия или подразделения предприятия*): устройство, назначение, принцип работы;

- основные обязанности и виды работ, выполняемые работником соответствующей рабочей профессии (сварщика);
- перечень и назначение основной нормативно-технической документации подразделения (*предприятия или подразделения предприятия*), используемой при выполнении работ;
- примеры внедренных рацпредложений в цехе;
- примеры «потерь» и путей их устранения (*на предприятии или в подразделении предприятия*);

иметь представление:

- о технологическом процессе цеха (*предприятия или подразделения предприятия*);
- о роли и оснащении ремонтных площадок и мастерских цеха (*предприятия или подразделения предприятия*);
- о составе бригад и других подразделений цеха (*предприятия или подразделения предприятия*);
- об особенностях работы в ремонтный день и в смену, когда производится сборка и подготовка узлов (*в ремонтный день*);
- о видах совещаний в цехе (*на предприятии или в подразделении предприятия*);
- о порядке постановки задач персоналу (*на предприятии или в подразделении предприятия*);
- о порядке взаимодействия подразделений цеха (*предприятия или подразделения предприятия*) между собой;
- об основных положениях производственных инструкций рабочего (далее – ПИР) по соответствующей профессии;
- об уровнях управления в цехе (*на предприятии или в подразделении предприятия*), их полномочиях и порядке взаимодействия;
- о практике рационализации в цехе (*на предприятии или в подразделении предприятия*).

1.4. Количество часов на освоение программы практики

Всего - 72 часа (2 недели).

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план практики

Код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов
1	2	3	4
ПК 1.1. – 1.4	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	Ознакомление с предприятием (требованиями к безопасности, оборудованием, технологиями, персоналом, документами и др.)	12
ПК 3.1.-3.4.	Контроль качества сварочных работ.		
ПК 4.1, 4.3-4.5	Организация и планирование сварочного производства		
ПК 5.1. - 5.3.	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).	Наблюдение за выполнением сварочных работ с применением необходимого оборудования, инструментов и приспособлений на крупном металлургическом предприятии	60
	ИТОГО:		72

2.2. Содержание практики

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК		Объем часов
1	2		3
<p>ПК 1.1. – 1.4 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций</p> <p>ПК 3.1.-3.4. Контроль качества сварочных работ.</p> <p>ПК 4.1, 4.3-4.5 Организация и планирование сварочного производства</p>		<p>Ознакомление с крупным металлургическим предприятием и организацией сварочных работ</p> <p>1. Ознакомление с рабочим местом, программой практики. Знакомство с мастерами служб нескольких производственных участков. Первичный инструктаж на рабочем месте с обязательной отметкой в дневнике практиканта. Подробное изучение инструкции по ОТ для работника соответствующей рабочей профессии (сварщик). Проверка усвоения основных требований ОТ. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и режимом работы на производстве. Ознакомление с цехом, зоной производства работ, с циклом производственных работ, особенностями участков (подразделений). Ознакомление с инструкциями и другой нормативно-технической документацией, регламентирующей работу сварщика. Анализ и выявления опасных и вредных производственных факторов в работе сварочного поста (подразделения предприятия)</p> <p>2. Развернутая экскурсия по основному технологическому оборудованию конкретного участка Устройство, назначение, принцип работы. Сортамент выпускаемой цехом продукции и её назначение. Анализ цикла и графика работ на участке (в подразделении предприятия), распорядка рабочего дня (регламента) рабочего соответствующей профессии. Знакомство с нормативно-технической документацией подразделения предприятия (журнал приема-передачи смены; дневник мастера; журнал выдачи нарядов-допусков; оперативный журнал заявок; технологические карты и регламенты; графики работ и ремонтов и др.). Знакомство с коллективом бригады, рабочим местом. Основные обязанности и виды работ, выполняемые сварщиком. Соблюдение стандартов Белой металлургии. Примеры внедренных рацпредложений в цехе. Примеры «потерь» и путей их устранения (на предприятии или в подразделении)</p>	<p>12</p> <p>6</p> <p>6</p>
<p>ПК 5.1. - 5.3. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p>		<p>Наблюдение за выполнением сварочных работ с применением необходимого оборудования, инструментов и приспособлений на крупном металлургическом предприятии</p> <p>1. Проведение подготовительных операций перед сваркой.</p> <p>2. Проведение сборочных операций перед сваркой.</p> <p>3. Зачистка сварных швов после сварки.</p> <p>4. Удаление дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).</p> <p>5. Проверка оснащенности сварочного поста и заземления сварочного поста.</p> <p>6. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста.</p> <p>7. Выполнение ручной дуговой сварки деталей и конструкций.</p> <p>8. Выполнение дуговой резки.</p> <p>9. Выполнение газовой сварки</p>	<p>60</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>6</p>

Код и наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов
1	2	3
	10. Контроль с помощью измерительного инструмента качества сварки.	6

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Особенности организации практики

Практика проводится концентрированно в рамках профессионального модуля.

Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение междисциплинарных курсов и положительный результат по освоению учебной практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении практики составляет для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет - не более 36 часов в неделю, в возрасте от 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ).

Практика проводится на ПАО ЧТПЗ на основе договоров между техникумом и предприятием. В период прохождения практики студенты могут зачисляться на вакантные должности.

В ходе практики студенты ведут дневник (см. приложение 2), а по результатам выполненных работ составляют отчет. Эти документы заверяет руководитель практики от предприятия. По результатам практики руководителями практики от предприятия и техникума формируется аттестационный лист (см. приложение 1), содержащий оценку (по 5-балльной шкале) выполнения видов работ, предусмотренных настоящей программой, а также производственная характеристика студента по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Организация проведения практики в целом возлагается на заместителя директора по учебно-производственной работе, который

- составляет график практики на группу;
- обеспечивает подписание договоров на практику;
- обеспечивает наличие программы практики;
- готовит и согласовывает проект приказа о распределении обучающихся по объектам практики, назначении руководителей практики от техникума из состава преподавателей профессиональных дисциплин соответствующего профиля;
- готовит и согласовывает направления на практику с указанием вида и сроков прохождения практики в случае необходимости.

Организацию и руководство практикой конкретных учебных групп и (или) отдельных студентов осуществляют руководители практики от техникума.

Руководитель практики от техникума обязан:

- установить связь с руководителем практики от предприятия и совместно с ним уточнить рабочую программу практики (в случае необходимости);
- осуществлять контроль выполнения программы практики;
- принимать участие в распределении обучающихся по рабочим местам и перемещении их по видам работ;
- контролировать соблюдение обучающимися правил техники безопасности и внутреннего распорядка предприятия;
- выдавать индивидуальные задания обучающимся;
- консультировать обучающихся по возникающим вопросам;
- проверять ведение обучающимися дневников практики;
- проверять отчеты по практике и организовывать их открытую защиту;
- предоставить, по окончании практики, зачетную ведомость, отчеты, производственные характеристики (отзывы), дневники по практике, аттестационные листы каждого студента.

Обучающиеся, при прохождении практики обязаны:

- пройти медицинский осмотр, оформить личную санитарную книжку и получить допуск к работе;
- выполнить задания, предусмотренные рабочей программой практики;
- подчиняться, действующим на предприятии правилам внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдать правила по охране труда, промышленной санитарии и личной гигиены;
- нести ответственность за выполненную работу;
- по окончании практики представить отчет, производственную характеристику (отзыв), дневник по практике, аттестационный лист.

3.2. Характеристика рабочих мест (мест практики)

Наименование отделов, цехов, участков и проч. ЧТПЗ	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
ТПЦ №6 участок сварки выводных планок	Сварочный инвертор серии X Полуавтомат сварочный серии S SpeedPulse XT, инверторный импульсный Инвертор для аргонодуговой сварки серии V, промышленный	Линейка измерительная Рулетка (ЗПК-5) (РЗ-5) Штангенциркуль (ШЦ-1) Шаблоны калибров Набор щупов
РМЦ № 19	Источники питания FastMig M 520 Сварочный инвертор REAL ARC 200 (Z238N) Многофункциональный аппарат КЕДР MultiARC-3200 Сварочный полуавтомат КЕМРПИ Kemprac 323A Газосварочное оборудование	Кронциркуль Рулетка (Р5УЗК) Часы Шаблоны калибров Набор щупов
Высота 239	Сварочный инвертор серии X Полуавтомат сварочный серии S SpeedPulse XT, инверторный импульсный Инвертор для аргонодуговой сварки серии V, промышленный	Рулетка (Р5УЗК), Шаблоны калибров, Набор щупов

3.3. Информационное обеспечение практики

3.3.1 Печатные издания

1. Маслов, Б. Г. Производство сварных конструкций: Учебник / Борис Георгиевич Маслов, Андрей Петрович Выборнов. - 5-е изд., стер. - Москва: Академия, 2013. - 288 с:
2. Никифоров, Н.И. Справочник газосварщика и газорезчика [Текст]/Н.И. Никифоров и др.-3-е изд., испр.-М.:Высш. школа, 2002.-239с.
3. Овчинников, В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов: учеб. /В. В. Овчинников. - М.: КНОРУС, 2016.- 304с.
4. Овчинников, В.В. Расчет и проектирование сварных конструкций: учеб. /В. В. Овчинников. - 2-е изд., стер. - М.: Академия, 2016. - 256 с.
5. Овчинников, В.В. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях [Текст]: учебник для СПО/В.В. Овчинников.-М.:Академия, 2014.-304с.

6. Фоминых, В.П. Ручная дуговая сварка [Текст]: учебник для среднего профессионального образования /В.П.Фоминых, А.П.Яковлев.- 7-е изд., испр.,и доп.- М.:Высш. Школа,1986.-288с.

7. Чебан, В.А. Сварочные работы [Текст]: учебник для СПО /В.А. Чебан.-Ростов н/ Д.: Феникс, 2012.-412 с.: ил.

3.3.2 Электронные издания (электронные ресурсы)

8. ВЭБС Учебно-методические пособия lib.ugtu.net

9. Гаспарян, В. Х. Электродуговая и газовая сварка [Электронный ресурс]: учеб. пособие / В. Х. Гаспарян, Л. С. Денисов. – Минск: Высш. шк., 2013. - 302 с.: ил. - ISBN 978-985-062371-3, режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=509392>

10. Государственная информационная система «Национальная электронная библиотека» нэб.рф

11. Научная Электронная Библиотека - eLibrary.ru

12. Общая технология сварочного производства: Учебное пособие / Лупачев В. Г. - 2-е изд. - М.: Форум, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-91134-971-4, режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=484830>

13. Овчинников, В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ [Электронный ресурс]: учебник для СПО/В.В.Овчинников. - 8-е изд., стер.- М.:Академия, 2018.- 272с.Режим доступа: <https://biblio-online.ru/bcode>.

14. Овчинников, В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ [Электронный ресурс]: учебник для СПО/В.В.Овчинников. - 6-е изд., стер.- М.:Академия, 2015.- 272с.-Режим доступа: <https://biblio-online.ru/bcode>.

15. Полнотекстовая база данных СМИ www.polpred.com .

16. Сайт Международной организации по стандартизации ISO. Форма доступа: www.iso.org.

17. Сварка: введение в специальность: Учебное пособие / В. А. Фролов, В. В. Пешков и др.; Под ред. проф. В.А. Фролова - 4 изд., перераб. - М.: Альфа-М: НИЦ Инфра-М, 2013. - 384 с.: ил. - (Совр. технологии) ISBN 978-5-98281-324-4, режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=368952> <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=509392>.

18. Справочник техника-сварщика / В.В. Овчинников. - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРАМ, 2014. - 304 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование). (переплет) ISBN 978-5-81990587-6, режим доступа: <http://znanium.com/catalog.php?bookinfo=453352>.

19. Центр электронной доставки документов Российской государственной библиотеки www.edd.ru

20. Черепахин, А. А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепахин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — М.: Юрайт, 2019. — 269 с.Режим доступа:<https://biblio-online.ru/bcode> .

21. ЭБС "ZNANIUM.COM" www.znanium.com.

22. ЭБС "ЮРАЙТ" www.biblio-online.ru.

23. Электронный ресурс «Глоссарий». Форма доступа: www.glossary.ru.

24. Электронный ресурс «Консультант Плюс» - www.consultant.ru.

25. Электронный ресурс «Публичная интернет-библиотека. Специализация: отечественная периодика». Форма доступа: www.public.ru.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

По итогам практики проводится зачёт. Контроль и оценка результатов освоения программы практики осуществляется руководителем (руководителями) в ходе контроля выполнения программы практики, по результатам оценивания дневника и отчета по практике, с учетом аттестационного листа по практике и производственной характеристики студента на основании следующих критериев:

Код и наименование ПК	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 5.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.	Безопасным способом выполняет производственное задание (подготовительные и сборочные операции), применяя соответствующие инструменты, соблюдая технологическую последовательность и установленную продолжительность операции.	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 5.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотвественных конструкций.	Безопасным способом выполняет производственное задание (проверку работоспособности и настройку оборудования, выбор и подготовку материалов, предварительный нагрев металла, сварку и резку, контроль качества сварки), применяя соответствующие оборудование и инструменты, соблюдая технологическую последовательность и установленную продолжительность операции.	экспертная оценка деятельности в ходе практики
ПК 5.3. Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотвественных конструкций.	Безопасным способом выполняет производственное задание (проверку работоспособности и настройку оборудования, выбор и подготовку материалов, предварительный нагрев металла, сварку, контроль качества сварки), применяя соответствующие оборудование и инструменты, соблюдая технологическую последовательность и установленную продолжительность операции.	экспертная оценка деятельности в ходе практики



Аттестационный лист

Ф.И.О. студента _____

Группы № _____ обучающегося по специальности: 22.02.06 Сварочное производство
(указать специальность / профессию)

Место проведения практики _____
(наименование организации, подразделения. юридический адрес)

Время проведения практики: «_____» по «_____» _____ г.

По профессиональному модулю: ПМ.05 Выполнение работ по профессиям 19756
Электрогазосварщик; 19906 Электросварщик ручной сварки

Виды и объем работ, выполненные студентам во время практики, и их оценка

Виды работ	Объем работ (час)	Качество выполнения работ (по 5-бальной шкале)
Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.	108	
Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом простых деталей.	108	
Газовая сварка простых деталей	36	

Особое мнение о студенте:

_____ « _____ » _____ 20__ г.

Руководитель практики от организации		
	Ф.И.О.	должность
Руководитель практики от техникума		
	Ф.И.О.	должность

МП



Министерство образования и науки Челябинской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Челябинский государственный промышленно-гуманитарный
техникум имени А. В. Яковлева»

ДНЕВНИК
Учебной практики

В период с _____ по _____

студента

Фамилия _____

Имя _____

Отчество _____

Специальность _____

Курс _____ группа _____

База практики _____

Руководитель практики от
организации _____

Ф.И.О.

должность

Руководитель практики от
техникума _____

Преподаватель

Ф.И.О.

должность

Челябинск, 2020

