

Министерство общего и профессионального образования Ростовской области  
**государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение Ростовской области «Торгово-промышленный техникум  
имени Л.Б. Ермина в г. Зверево»**

**(ГБПОУ РО «ТПТ»)**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
производственной практики**

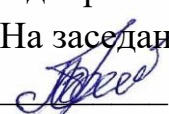
по профессии среднего профессионального образования

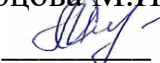
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

на базе основного общего образования

форма обучения – очная

г. Зверево, 2022 год

Одобрена:  
На заседании Методического совета  
 Е. М. Луцак  
Протокол № 1  
от «29» августа 2022 г.

Утверждаю:  
Зам. директора по УПР  
Скворцова М.И.  


Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. Приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 г. N 50 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (Зарегистрировано в Минюсте России 24.02.2016 N 41197); Приказа №1193 от 14.09.2016 г. О внесении изменений в некоторые приказы Министерства образования и науки Российской Федерации, касающиеся федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования (зарегистрировано в Минюсте России 05.10.2016 г. №43932), положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерством образования и науки РФ № 291 от 18 апреля 2013 г.

Организация- разработчик: ГБПОУ РО «ТПТ»;  
ООО  
Югстройсервис  
наименование организации – социального партнёра техникума

Разработчики: Скворцов В.Е., мастер п/о ГБПОУ РО «ТПТ»

Рабочая программа рассмотрена и одобрена  
*Согласуется с предприятием – социальным партнёром техникума*

\_\_\_\_\_  
должность, место работы

\_\_\_\_\_  
должность, место работы



## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. Паспорт программы производственной практики	4
2. Результаты освоения программы производственной практики	5
3. Тематический план и содержание производственной практики	7
4. Условия реализации программы производственной практики	21
5. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	23
6. Приложения	

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Область применения программы:

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения сочетаний квалификаций:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – Сварщик частично механизированной сварки плавлением и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
- Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением;

**1.2. Цели и задачи практики:** формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ПП КРС по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

### Требования к результатам освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающихся должен уметь:

ВПД	Требования к умениям
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	<ul style="list-style-type: none"><li>• Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</li><li>• Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</li><li>• Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</li><li>• Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</li><li>• Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</li><li>• Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</li><li>• Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</li> <li>• Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</li> </ul>
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>• Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>• Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</li> <li>• Выполнять дуговую резку различных деталей</li> </ul>
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>• Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</li> <li>• Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</li> </ul>

### 1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Производственная практика:

Всего - 648 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01. – 144 час.

В рамках освоения ПМ 02.– 252 час.

В рамках освоения ПМ 04. – 252 час.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
3. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением;

Код	Наименование результата освоения практики
-----	---

	<b>Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</b>
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) подогрева металла
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
	<b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</b>
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 3.1. Тематический план производственной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей	Количество часов по ПМ Виды работ	Наименования тем производственной практики	Кол-во часов по темам
1	2	3	5	6
<p><b>ПК 1.1.</b>                      Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p> <p><b>ПК 1.2.</b>                      Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p><b>ПК 1.3.</b>                      Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p><b>ПК 1.4.</b>                      Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p><b>ПК 1.5.</b>                      Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p><b>ПК 1.6.</b>                      Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p><b>ПК 1.7.</b>                      Выполнять предварительный, сопутствующий</p>	<b>ПМ.01</b>  <b>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>	<b>144</b>	<p>№1 Ознакомление с производственным цехом. Организация рабочего места сварщика.</p> <p>№2 Ознакомление со сварочным оборудованием</p> <p>№3 Выполнение регулировки, настройки сварочного оборудования для сварки ММА.</p> <p>№4 №5 Наплавка ниточных валиков в НППШ. Сваркой ММА.</p> <p>№6 №7 Выполнение регулировки, настройки сварочного оборудования для сварки TIG, MIG/MAG.</p> <p>№8 Организация рабочего места. Подготовка металла под сварку: правка, гибка металла.</p> <p>№9 Разметка измерительным инструментом, по шаблону. №10 Разделка кромок под сварку слесарным инструментом</p> <p>№11 №12 Сборка элементов на прихватках стыковых, угловых, тавровых нахлесточных соединений.</p> <p>№13 Сборка элементов в приспособлениях</p> <p>№14 Контроль качества сборки.</p> <p>№15 №16 Организация безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в</p>	<p>6</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>12</p> <p>12</p> <p>6</p> <p>12</p> <p>12</p> <p>6</p> <p>6</p> <p>12</p>

(межслойный) подогрева металла.			соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда. Чтение рабочих чертежей сварных конструкций, в соответствии с международной практикой (ISO 6947 или ASME Section IX), EN 22553 – Соединения сварные и паяные.		
			№17 Выполнение сборки и сварки решетчатых конструкций	6	
			№18 Выполнение сборки и сварки балочных конструкций	6	
			№19 Выполнение сборки и сварки рамных конструкций	6	
			№20		
			№21 Выполнение сборки и сварки трубных конструкций	12	
			№22 Выполнение сборки и сварки трубных конструкций	6	
			№23 Контроль внешним осмотром и замер швов. Определение причин дефектов сварных швов и соединений, удаление поверхностных дефектов после сварки.	6	
			№24 Контроль сварных соединений на герметичность керосиновой пробой	6	
<p><b>ПК 2.1.</b> Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>ПК 2.2.</b> Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>ПК 2.3.</b> Выполнять ручную дуговую наплавку</p>	<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом</b>	252\ настройка сварочного оборудования 6 ч.	№ 1 Включение и выключение источников питания дуги постоянного и переменного тока, регулирование силы тока на сварочных трансформаторах, выпрямителях и преобразователях, присоединение сварочных проводов.	6
			Наплавка валиков в различных пространственных положениях 30 ч	№2 Наплавка ниточных валиков на стальные пластины в нижнем положении шва.	6
				№ 3 Наплавка уширенных валиков на стальные пластины в нижнем положении шва.	6
				№4 Наплавка валиков на наклонную пластину снизу вверх, сверху вниз по окружности.	6
				№5 Наплавка горизонтальных валиков на вертикальную поверхность.	6



<p>покрытыми электродами различных деталей.</p> <p><b>ПК 2.4.</b> Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>			№6 Наплавка вертикальных валиков на вертикальную поверхность.	6
			№ 7 - №8 Дуговая многослойная наплавка на пластины из углеродистой стали	12
			№9 - № 10 Дуговая многослойная наплавка на цилиндрическую поверхность.	12
			№11 - № 12 Наплавка на трубы кольцевых швов.	12
			№13 - №14 Дуговая наплавка на износившиеся поверхности различных деталей	12
			№15 - № 16 Дуговая наплавка на износившиеся поверхности различных деталей	12
			№17 Дуговая сварка пластин встык в НППШ	6
			№18 Дуговая сварка пластин в угол и тавр в НППШ.	6
			№ 19 Дуговая сварка пластин внахлестку сплошным и прерывистым швом в НППШ и ГППШ	6
			№ 20 - № 21 Дуговая сварка угловых соединений в ВППШ и в «лодочку».	12
			№22 - № 23 Дуговая сварка пластин встык без разделки кромок в ВППШ	12
			№24 Дуговая сварка пластин встык без разделки кромок в ГППШ	6
			№ 25 - № 26 Дуговая сварка пластин встык с разделкой кромок в ВППШ и ПППШ односторонним и двусторонним швами.	12
			№ 27 - № 28 Дуговая сварка стыковых соединений из швеллера.	12
			№29 Дуговая сварка стыковых соединений двутавровых балок.	6
			№ 30 - № 31 Дуговая резка листового металла по разметке	12
			№ 32 - № 33 Дуговая резка профильного металла по разметке	12
			№ 34 Дуговая сварка чугуна (холодная) и горячая	6
			№ 35 Дуговая сварка алюминия	6
			№ 36 Дуговая сварка меди и ее сплавов	6
			№ 37 Дуговая сварка труб различного диаметра при горизонтальной оси трубы	6

			№ 37 Дуговая сварка труб различного диаметра при горизонтальной оси трубы	6
			№ 37 Дуговая сварка труб различного диаметра при вертикальной оси трубы	6
			№ 38 Приварка патрубков к пластине	6
			№ 38 Дуговая сварка труб под углом 90 градусов	6
			№ 39 Дуговая сварка различных отводов из труб	6
			№ 39 Дуговая сварка различных отводов из труб	6
			№ 40 Дуговая сварка решеток из арматуры	6
			№ 40 Дуговая сварка при выполнении ремонтных работ	6
			№ 41 Плазменная резка металла	
			№ 42 Зачет	6
<p><b>ПК 4.1.</b> Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>ПК 4.2.</b> Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>ПК 4.3.</b> Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p><b>ПМ.04</b> <b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</b></p>	252	<p>№1 №2 Организация рабочего места, проверка работоспособности и исправности оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.</p> <p>№3 №4 Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.</p> <p>№5 №6 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из углеродистых сталей в НППШ</p> <p>№7 №8 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением трубных узлов из углеродистых сталей в НППШ</p> <p>№9 №10 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из углеродистых сталей в ГППШ</p> <p>№11</p>	<p>12</p> <p>12</p> <p>12</p> <p>12</p> <p>12</p>

			№12 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из углеродистых сталей в ВПШ	
			№13 №14 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из легированных сталей в НПШ	12
			№15 №16 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из легированных сталей в ГПШ	12
			№17 №18 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением трубных узлов из легированных сталей в НПШ	12
			№19 №20 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из высоколегированных сталей	12
			№21 №22 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из высоколегированных сталей	18
			№23 №24 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей алюминия и его сплавов	12
			№25 №26 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей алюминия и его сплавов	12
			№27 №28 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей алюминия и его сплавов	12

			№29 №30 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из меди и сплавов на его основе.	12
			№31 №32 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из меди и сплавов на его основе.	12
			№33 №34 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей из меди и сплавов на его основе.	12
			№35 №36 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей	12
			№37 №38 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей	12
			№39 №40 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей	12
			№41 №42 Зачет	12
	<b>Всего часов</b>	<b>648</b>		

#### **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**4.1.** Реализация рабочей программы производственной практики осуществляется на предприятиях и в организациях г. Зверево на основе прямых договоров с ГБПОУ РО ПУ №64.

Производственная практика проводится концентрированно в один период. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоенная учебная практика.

Руководство производственной практикой осуществляют заведующие производственной практикой, а также работники предприятий (организаций), закрепленные за обучающимися.

В ходе прохождения производственной практики обучающиеся обязаны заполнять дневник учета учебно-производственных работ.

#### **5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики осуществляется мастером п/о.

Оперативный контроль за формированием и развитием общих и профессиональных компетенций в ходе производственной практики заключается в строгом учете выполнения обучающимися всех видов работ, предусмотренных данной программой. Мастера п/о ведут индивидуальный учет выполнения рабочей программы. Учет выполнения видов работ ведется в рамках каждого профессионального модуля. На их основе зам. директора по УПР проводит анализ показателей практики.

Завершается производственная практика зачетом.

По завершению производственной практики обучающиеся сдают экзамен (квалификационный) по видам работ, относящихся к профессиональному модулю.

Контроль и оценка результатов освоения учебной и производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме зачета.

<b>Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
<b>ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>	

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	наблюдение и оценка, аттестационный лист по производственной практике
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.	
ПК1.5. 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) подогрева металла.	
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	
<b>ПМ.02</b> <b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	наблюдение и оценка, аттестационный лист по производственной практике
ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	
<b>ПМ 4.</b> <b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</b>	
ПК.4.1 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и	наблюдение и оценка, аттестационный лист по производственной практике

конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК.4.2 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК.4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	

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.

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Участие в конкурсах профмастерства, наличие положительных отзывов мастера производственного обучения	Наблюдение и оценка выполнения практических заданий во время ПП
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	Правильный выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в ходе выполнения практических работ; рациональное распределение времени на все этапы выполнения технологических процессов: осмотра, демонтажа, сборки и регулировки узлов и деталей,	Оценка эффективности и качества выполнения различных работ
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности. Нести ответственность за результаты своей работы.	Решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в ходе выполнения технологических процессов различной степени сложности;	Оценка эффективности и качества выполнения практических работ
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	Эффективный поиск необходимой информации; использование различных источников, включая электронные.	Наблюдение и оценка выполнения практических заданий
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Использование Интернет-ресурсов в профессиональной деятельности.	Наблюдение и оценка использования ИТ-ресурсов в период прохождения производственной практики

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Взаимодействие с коллегами, руководством, клиентами; объективная оценка собственной деятельности и членов команды; предотвращение и урегулирование конфликтных ситуаций.	Наблюдение и оценка работы в коллективе, тестирование, самоанализ
--	--	---

Формами отчетности обучающегося по практике является:

- дневник – отчет по производственной практике;
- аттестационный лист по практике руководителей практики от организации и ГБПОУ РО ПУ № 64 об уровне освоения профессиональных компетенций;
- характеристика организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики.

Текущий контроль прохождения практики производится руководителем практики ГБПОУ РО ПУ № 64 в форме контроля обеспечения охраны труда обучающихся, степени выполнения программы практики, качества ведения дневников и работ по составлению отчета по практике.

Промежуточный контроль по окончании производственной практики (по профилю профессии) производится в виде защиты отчёта по практике.

Для проведения зачета, дифференцированного зачета по практике создается комиссия, в состав которой могут входить заместитель директора по производственному обучению, руководители практик от училища и от организации, преподаватели междисциплинарных курсов профессиональных модулей, мастера производственного обучения.

Дифференцированный зачёт выставляется с учётом положительного аттестационного листа и характеристики организации на обучающегося, полноты и своевременности представления оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в период прохождения практики.

\_\_\_\_\_



\_\_\_\_\_