Министерство образования, науки и молодежной политики

 Нижегородской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

 «НИЖЕГОРОДСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ»

**Комплект контрольно-оценочных средств**

**По квалификационному экзамену**

**ПМ.05** Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»

 программы подготовки специалистов среднего звена

специальность

22.02.06 Сварочное производство

г. Н.Новгород

2019 г.

Организация-разработчик ГБПОУ «Нижегородский индустриальный колледж»

Разработчик: Роева Л.В старший мастер \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

 *подпись*

РАССМОТРЕНО:

Предметной (цикловой) комиссией

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

Протокол №\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_г.

Председатель:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ \_Рябова Н.П/

 (подпись) (расшифровка подписи)

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора по учебно-производственной работе

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

 (подпись) (расшифровка подписи)

СОГЛАСОВАНО:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | \_\_\_\_\_\_\_\_ | /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| М.П. (Наименование предприятия/организация) | (Занимаемая должность) |  (Подпись) |  (Ф.И.О.) |

Содержание Стр.

|  |  |
| --- | --- |
| [1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств](#_Toc321833607) | [4](#_Toc321833607) |
| [1.1. Область применения](#_Toc321833607) | [4](#_Toc321833607) |
| [1.2.Организация контроля и оценки освоения учебной программы ПМ](#_Toc321833607) | [10](#_Toc321833607) |
| [2. Комплект материалов для оценки проведения квалификационнного экзамена по модулю ПМ05](#_Toc321833607) | [11](#_Toc321833607) |
| [Приложение 1. Форма оценочной ведомости по квалификационному экзамену](#_Toc321833607)  | [-](#_Toc321833607) |
|  |  |

1. **паспорт контрольно-оценочных средств**

**по специальности** 22.02.06 Сварочное производство

* 1. **Область применения**

 Комплект контрольно-оценочных средств, предназначен для проверки результатов освоения профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» по специальности 22.02.06 Сварочное производство в части овладения профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по профессии рабочего 19756 «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе». и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

|  |  |
| --- | --- |
| ПК 5.1 | Классифицировать сварные соединения и сварные швы |
| ПК 5.2 | Подготавливать металл к дуговой сварке |
| ПК 5.3 | Выбирать режимы сварки |
| ПК 5.4 | Выполнять сварку неплавящимся электродом |
| ПК 5.5 | Выбирать необходимые для сборки приспособления |
| ПК 5.6 | Выбирать необходимое для сварки оборудование и расходные материалы |
| 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 техника |
| 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 |

В результате освоения ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» обучающийся должен:

**иметь практический опыт:**

**иметь практический опыт:**

- организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;

- определения режимов при сварке различных цветных металлов;

- выбора марки неплавящегося электрода под определенный металл;

**уметь:**

- собирать заготовки под сварку;

**-** выбирать режимы сварки;

- рассчитывать сварочные напряжения;

- оборудовать сварочный пост;

- расшифровывать маркировки неплавящихся электродов;

- читать маркировки газовых баллонов;

**знать:**

- основные типы сварных соединений;

- виды защитных газов и их смеси;

- устройство и требования к газовым баллонам;

- виды неплавящихся электродов;

- технологию сварки различных металлов неплавящимся электродом;

- технологические требования к оборудованию;

- требования и устройство сварочных постов;

- способы подготовки металлов к сварке;

- виды сборочных приспособлений.

**Комплект контрольно-оценочных средств позволяет оценивать**

Освоение профессиональных компетенций (ПК), соответствующих виду профессиональной деятельности, и общих компетенций (ОК):

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные профессиональные компетенции)**  | **Основные показатели оценки результата**  | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| ПК 5.1. Классифицировать сварные соединения и сварные швы | Классифицирует сварные соединения и сварные швы в соответствии с ГОСТ 1477-76, ГОСТ 23518-79 | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| ПК 5.2. Подготавливать металл к дуговой сварке | Подготавливает металл к дуговой сварке- производит чистку, правку, разметку, разделку кромок | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| ПК 5.3. Выбирать необходимое для сварки оборудование и расходные материалы сварки | Выбирает необходимое сварочное оборудование, защитные газы, неплавящиеся электроды в зависимости от основного материала | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| ПК 5.4. Выбирать режимы сварки |  Выбирает режимы дуговой сварки:-силу тока;- скорость сварки;- напряжение сварки. | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| ПК 5.5. Выполнять сварку неплавящимся электродом | Выполняет дуговую сварку неплавящимся электродом в среде защитных газов | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| ПК. 5.6.Выбирать необходимые для сборки приспособления | Выбирает необходимые приспособления, оснастку, фиксирующие элементы | Форма-выполнение практического задания;Метод- экспертная оценка выполнения практического заданияЗащита отчета по практике; |
| Результаты (освоенные общие компетенции) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки  |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | -правильная последовательность выполнения действий на практических работах и во время учебной, производственной 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. | -характеристика с производственной практики;- наблюдение |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекции собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | * 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 соответствии с технологическими процессами сварочных работ;
* полнота представлений за последствия некачественно и выполненной работы (самоанализ)
 | -экспертная оценка эффективности и правильности самоанализа,- наблюдение;-характеристика с производственной практики; |
| 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;- применение найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;-самостоятельность поиска информации при решении нетиповых профессиональных задач. | -наблюдение; -экспертная оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения про-фессиональных задач в области подготовки металла к сварке в процессе учеб-ной и производст-венной практик*.* |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами | - степень развития и успешность применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, потенциальными работодателями в ходе обучения);- владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; - соблюдение принципов профессиональной этики | -социологический опрос,- наблюдение;- характеристика с производственной практики. |
|  ОК7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий. | - самостоятельный выбор учетно-военной специальности родственной полученной профессии;-применение профессиональных знаний в ходе прохождения воинской службы;- участие в военно-спортивных соревнований. | - социологический опрос;- анкетирование |
| ОК8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. | - Планирование повышения личностного и квалификационного уровня.* Изучение учебной и профессиональной литературы.
 | Экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ по учебной и производственной практике,  |

### 1.2. Организация контроля и оценки освоения программ профессиональгного модуля ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»

Итоговый контроль освоения умения и усвоенных знаний профессионального модуля осуществляется на квалификационном экзамене. Условием допуска к квалификационному экзамену является положительная текущая аттестация по всем практическим работам учебной дисциплины, ключевым теоретическим вопросам междисциплинарных курсов(проверка выполняется текущим контролем) . и положительная аттестация по учебной и производственной практике.

Квалификационный экзамен проводится в форме выполнения практических работ

#

# 2. Комплект материалов

# для оценки освоенных практических навыков, умений и усвоенных знаний

ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»

**ЗАДАНИЯ ДЛЯ** **ЭКЗАМЕНУЮЩИХСЯ,**

**количество вариантов  *23***

**Оцениваемый практический опыт:**

- организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда;

- определения режимов при сварке различных цветных металлов;

- выбора марки неплавящегося электрода под определенный металл;

**умения:**

- собирать заготовки под сварку;

**-** выбирать режимы сварки;

- рассчитывать сварочные напряжения;

- оборудовать сварочный пост;

- расшифровывать маркировки неплавящихся электродов;

- читать маркировки газовых баллонов;

**знания:**

- основные типы сварных соединений;

- виды защитных газов и их смеси;

- устройство и требования к газовым баллонам;

- виды неплавящихся электродов;

- технологию сварки различных металлов неплавящимся электродом;

- технологические требования к оборудованию;

- требования и устройство сварочных постов;

- способы подготовки металлов к сварке;

- виды сборочных приспособлений.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Рассмотрено на заседаниипредметной (цикловой) комиссиипротокол №\_\_\_\_\_ от\_\_\_\_\_\_\_\_Председатель ПЦК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Рябова Н.Пподпись ФИО | Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение**«Нижегородский индустриальный колледж»****Экзамен по модулю** ПМ.05 Выполнение работ по профессии «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»Вариант №1для группы 3курса специальность 22.02.06 **Сварочное производство**Учебный год 2020- 2021 | СогласованоЗам. директора по УПРТ.П. Угланова\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_2020 г |

**Задание**

1. Организация рабочего места, проверка оснащенности, работоспособности и неисправности, проверка наличии заземления,  оборудования сварочного поста  при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки)  неплавящимся электродом в защитном газе.

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Инструкция:**

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете пользоваться справочной литературой, приспособлениями, инструментом.

Время подготовки 30 мин.

Преподаватель А.В.Якушев

 Руководитель практики Л.В.Роева

**ЗАДАНИЯ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ**

**Условия выполнения задания:** ***Для выполнения задания требуется оборудованная сварочная мастерская***

**Билет 1**

1. Организация рабочего места, проверка оснащенности, работоспособности и неисправности, проверка наличии заземления,  оборудования сварочного поста  при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки)  неплавящимся электродом в защитном газе.

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 2**

1. Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки)  неплавящимся электродом в защитном газе.

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали в горизонтальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в горизонтальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 3**

1. Требования к газовым баллонам. Окраска баллонов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали тавровое соединение в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали тавровое соединение в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 4**

1. Устройство и маркировка газовых баллонов 

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работуСварка пластин из углеродистой стали в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

**Билет 5**

1 Виды неплавящихся электродов.. Маркировка

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали втавр в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работуСварка пластин из углеродистой стали втавр в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

**Билет 6**

1 Режимы сварки неплавящимся электродом

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из легированной стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из легированной стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 7**

1 Устройство горелки для сварки неплавящимся электродом

 

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из легированной стали в горизонтальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из легированной стали в горизонтальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 8**

1 Перечень инструментов, которыми должен снабжаться сварочный пост.

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из легированной стали в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из легированной стали в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 9**

1 Перечень инструментов, которыми должен снабжаться сварочный пост.

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из легированной стали втавр в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из легированной стали втавр в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет10**

1 Оборудование сварочного поста для сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из легированной стали внахлест в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из легированной стали внахлест в вертикальном положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет11**

# 1 Выбор параметров режима сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из меди в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из меди в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

**Билет12**

1 Способы зажигания дуги

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из медных сплавов в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из медных сплавов в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

**Билет 13**

1 Газовое оборудование для сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из алюминия в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из алюминия в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

**Билет 14**

1 Движеие горелки и сварочной проволоки при сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из титана в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 15**

1 Техника безопасности при работе с газовыми баллонами

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 16**

1 Сущность и классификация сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из из легированой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 17**

1 Преимущества и недостатки сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из нержавеющей стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 18**

1 Осцилятор, предназначение, принцип действия

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из жаропрочной стали нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 19**

1 Газовая защита сварного шва и причины её нарушения

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из бронзы в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 20**

1 Международные обозначения (**TIG/WIG, TIG-DC, TIG-АС, TIG-DC/AC, TIG pulser, TIG HF, TIG contact)**

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из латуни в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**Билет 21**

1 Область применения сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов

2. Составить технологическую последовательность сварки пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов

3.Выполните практическую работу

Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва неплавящимся электродом в среде защитных газов;

**ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ**

**ПМ.05** Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих

ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

обучающийся на 3 курсе по специальности 22.02.06 Сварочное производство

освоил программу профессионального модуля**ПМ.05** Выполнение работ по профессии рабочего 19756 «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» в объеме 312 часов 01.09.2020 г*.* по 24.12.2020г.

Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Элементы модуля** | **Формы промежуточной аттестации** | **Оценка** |
| МДК.05.01Материалы и технология сварки неплавящимся электродом в защитных газах | Комплексный дифференцированный зачет |  |
| МДК.05.02Применяемое оборудование, подготовка основного материала и сборка под сварку |
| УП. 05 Учебная практика | Дифференцированный зачет |  |
| ПП.05 Производственная практика | Дифференцированный зачет |  |

**Итоги экзамена (квалификационного) по профессиональному модулю:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Коды проверяемых компетенций** | **Оценка** |
| ПК 5.1 Классифицировать сварные соединения и сварные швы |  |
| ПК 5.2 Подготавливать металл к дуговой сварке |  |
| ПК5. Выбирать режимы сварки |  |
| ПК 5.4 Выполнять сварку неплавящимся электродом |  |
| ПК 5.5 Выбирать необходимые для сборки приспособления |  |
| ПК 5.6 Выбирать необходимое для сварки оборудование и расходные материалы |  |
| 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 техника |  |
| ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями |  |
| ОК8.Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации. |  |

**Решение:** Вид профессиональной деятельности ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих - освоен / не освоен

***ОЦЕНКА***\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Председатель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /А.П. Шишмаков

Преподаватель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / А.В. Якушев

Руководитель практики: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ Л.В. Роева

Дата: «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020г.