

Программа производственной практики разработана на основе документов:	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
	Рабочей программы ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений
	Положение о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденное Приказом Минобрнауки РФ от 18 апреля 2013 года N 291 с изменениями на 18 августа 2016 года
Организация-разработчик	ГПОУ «Читинский техникум отраслевых технологий и бизнеса»
Автор	Чеботарева О.С. мастер производственного обучения
Рассмотрена и одобрена на заседании ПЦК № 8	Председатель ПЦК №8 _____ /И.Ю.Семенюк/ «__» 20__ г. Протокол №__
Допущена	Зам. директора по производственной практике _____ С.В.Лончаков «__» 20__ г.
Допущена	Зам. директора по научно-методической работе _____ Ж.В.Терукова «__» 20__ г.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п./п	РАЗДЕЛЫ	стр.
1	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	14
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	17
	ПРИЛОЖЕНИЯ	21

ПРОТИБ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики ПП. 01 Подготовительно-сварочные работы является частью основной профессиональной образовательной программы, обеспечивающей реализацию Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения **основного вида деятельности (ВД)**:

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

Практика по профилю профессии направлена на формирование у обучающегося **практического опыта в**:

ПО 1. выполнении типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой.

ПО 2. выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;

ПО 3. эксплуатации оборудования для сварки;

ПО 4. выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;

ПО 5. выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.

ПО 6. использовании измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;

ПО 7. выполнении зачистки швов после сварки;

ПО 8. определении причин дефектов сварочных швов и соединений;

ПО 9. предупреждении и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

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. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева 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.

общих компетенций (ОК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость 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.

1.2. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики:

Производственная практика направлена на углубление первоначального профессионального опыта, развитие общих и профессиональных компетенций.

Производственная практика осуществляется на функциональных рабочих местах, сварочных мастерских предприятий.

Задачи производственной практики:

1. закрепление теоретических знаний студентов, полученных в процессе изучения МДК 01.01, МДК 01.02, МДК 01.03, МДК 01.04;
2. участие студента в практической работе на функциональном рабочем месте в соответствии с квалификацией;
3. изучение конкретного опыта и практики ведения общего делопроизводства и оформления документов в соответствии с выполняемыми обязанностями;
4. овладение практическими навыками и методами необходимых для решения конкретных профессиональных задач.

1.3. Количество часов на освоение программы практики:

максимальной учебной нагрузки на обучающегося - **252** часа, в том числе:

производственная практика- **252** часа.

1.4. Планирование и организация практики

1.4.1 Общие требования к организации образовательного процесса

Организация практики включает три этапа:

1. первый этап – подготовительный, который предусматривает различные направления деятельности с профильными организациями (структурными подразделениями) и работу руководителя со студентами для организации практики;
2. второй этап – текущая работа, осуществляемая в период практики студентов;
3. третий этап – этап подведения итогов производственной практики.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю профессионального модуля ПМ.01 на основе договоров, заключаемых между техникумом и организациями.

В период прохождения практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Продолжительность практики для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет не более 36 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ), в возрасте 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст. 91 ТК РФ). Практика завершается дифференцированным зачетом.

Обучающиеся, совмещающие обучение с трудовой деятельностью, вправе проходить преддипломную практику в организации по месту работы, в случаях, если осуществляемая ими профессиональная деятельность соответствует целям практики.

В течение всего периода практики на студентов распространяются:

- правила внутреннего распорядка принимающей организации.
- требования охраны труда;
- трудовое законодательство Российской Федерации.

Допускается студенту лично найти организацию и объект практики, представляющие интерес для практиканта, профиль работы которых отвечает приобретаемой специальности.

Производственная практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

1.4.2 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство производственной практикой:

Организацию и руководство практикой осуществляют руководители практики от техникума и от организации.

Руководителями практики от техникума назначаются преподаватели ОПД и ПМ, которые должны иметь высшее образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля и опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы. Преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в три года.

Руководителями производственной практики от организации, как правило, назначаются ведущие специалисты организаций, имеющие высшее профессиональное образование. Производственная практика проводится после освоения студентами МДК 01.01, МДК 01.02, МДК 01.03, МДК 01.04.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Объем производственной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Производственная практика, всего	252
в том числе:	
Инструктаж по правилам безопасности в мастерских. Знакомство обучающихся с правилами пожарной безопасности в учебных мастерских и правилами электробезопасности.	2
Ознакомление с видами деятельности и общей структурой организации: а) общие сведения о предприятии, учредительные документы, виды деятельности, подразделения организации, производственная и организационная структура организации, функциональные взаимосвязи подразделений и служб; б) построение организационной структуры отдела; в) ознакомление с функциональными областями эксплуатации основного и вспомогательного оборудования и сетей теплоснабжения на предприятии;	4
Выполнение учебно-производственных заданий под руководством мастера: Виды работ: <ul style="list-style-type: none"> – Знакомство обучающихся со слесарной и сварочной мастерской. Оборудование. Инструмент. Приспособления. – Правка и гибка металла. – Подготовка поверхности металла к разметке; нанесение взаимно-перпендикулярных рисок; нанесения параллельных рисок; нанесения рисок под углом (инструмент: Линейки измерительные металлические; циркули разметочные; чертилки; угольники плоские и с широким основанием 90°; кернеры; кисточки.). Контроль качества работ. – Подготовка поверхности металла к разметке; разметка окружностей и деление их на части; сопряжение прямых линий с кривыми; сопряжение кривых линий с кривыми. (инструмент: Линейки измерительные металлические; циркули разметочные; чертилки; молоток слесарный массой 200г; кернеры.). Контроль качества работ. – Рубка металла – Резка металла ножовкой, ножницами и труборезом – Механическая резка металла – Опиливание металла плоских поверхностей и фасонных поверхностей – Сверление отверстий на сверлильных станках. – Гибка в приспособлении, гибка труб с подогревом. – Изучение приемов подготовки металла к сборке изделий под сварку. Разделка кромок под сварку стыковых соединений (толщина металла 0,5мм до 4мм) – Ознакомление с приемами подготовки пластин для последующей сборки под сварку односторонних швов с углом раскрытия 90° и приемами подготовки пластин под стыковое соединение V и X соединения сборки под сварку 	240

- Опиливание напильником кромок при подготовке деталей под сварку.
- Очистка кромок деталей перед сваркой и с правилами приемов разделки участков с дефектами под последующую заварку
- Сборка изделий под сварку. Проверка точности сборки, сборка пластин в приспособлениях.
- Сборка изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками. Прихватка деталей конструкций. Способы и основы приемы прихватки
- Знакомство с различным оборудованием, приспособлением.
 - Ознакомление со сварочным оборудованием и аппаратурой, правила их обслуживания.
- Выбор основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, необходимых для изготовления сварных конструкций
- Регулирование силы сварочного тока в трансформаторах, выпрямителях и преобразователях
- Наладка ММА(111); MIG(135); TIG(141), установка, коррекция режимов работы. Проверка качества сварки (прихваток) на образцах. Устранение дефектов в режиме работы сварочного оборудования Правила обращения с подачей газов и жидкостей, применяемые при сварке MIG(135); TIG(141),
- Определение причин, приводящих к образованию дефектов в сварном шве
- Выбор и использование методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений
- Способы выбора контроля для сварных соединений. Условия работы сварной конструкции.
- Выполнение внешнего осмотра, определение наличия основных дефектов на прихватках;
 - Определение качества сборки и прихватки наружным осмотром и обмером; Измерение основных размеров сварных прихваток с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений; Проведение контроля с разрушением сварных соединений и конструкций (контрольные образцы, алюминиевая и нержавеющая конструкция)
- Сборка, прихватка и сварка пластин в тавр сплошным односторонним и прерывистым двухсторонними швами.
- Сборка, прихватка и сварка пластин под углом 90 градусов
- Сборка пластин и стыков трубопроводов на прихватки.
- Сборка, прихватка и сварка в потолочном положении шва. Подбор наконечников различных номеров при выполнении газовых работ
- Выбор режима сварки. Наплавка валиков на пластины в нижнем положении шва, горизонтального валика на вертикальной стенке.
- Подготовка узлов и соединений конструкций под сварку. Формы разделки кромок под сварку.
- Сварка ММА(111) деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.
- Сварка MIG(135) в среде углекислого газа деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.
- Сварка TIG(141) ручное сваривание с использованием неплавящихся

<p>вольфрамовых электродов в среде защитного газа аргона деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Проверка сборки заготовок и деталей. Технология по предельным зазорам при сборке различных типов соединения соответствующими ГОСТами или размерами, указанными на чертеже, в зависимости от способа сварки – Проверка перпендикулярности, соосности собираемых деталей, узлов, допустимого смещения стыкуемых кромок, контроль качества сборки – Проверка зачистки сварных швов и соединений после сварки, по соблюдению режимов сварки, указанных в картах технологического процесса – Способ сборки и метод сварки отдельных узлов и конструкций в целом по ТУ (ТУ на сварочные материалы по ГОСТу) на электроды ГОСТ 9466-75; на сварочную проволоку стальную ГОСТ 2246-70; на углекислый газ ГОСТ 8050-85; на аргон ГОСТ 10157-79) – Способы техники предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке – Сборка и расположения прихваток неответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении. – Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) – Подбор при сборке и сварке (прихваток) сборочных приспособлений для элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) – Применение ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под правильное расположение прихваток, зачистка и удаление поверхностных дефектов после сварке прихваток – Использование измерительного инструмента для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 	
Сбор и систематизация материалов для отчета по практике.	6

2.2. Тематический план и содержание производственной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов
Тема 1. Ознакомление с предприятием	Практические занятия	6
	1 Выдача задания на практику. Распределение студентов по местам прохождения практики	
	2 Общий инструктаж студентов по технике безопасности на объектах предприятия. Инструктаж студентов по технике безопасности на рабочих местах. Зачет и получение допуска к работе.	
Тема 2. Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке	<p>Практические занятия</p> <p>1. Правка и гибка металла. Подготовка поверхности металла к разметке; нанесение взаимно-перпендикулярных рисок; нанесения параллельных рисок; нанесения рисок под углом (инструмент: Линейки измерительные металлические; циркули разметочные; чертилки; угольники плоские и с широким основанием 90°; кернеры; кисточки.). Контроль качества работ. Подготовка поверхности металла к разметке; разметка окружностей и деление их на части; сопряжение прямых линий с кривыми; сопряжение кривых линий с кривыми. (инструмент: линейки измерительные металлические; циркули разметочные; чертилки; молоток слесарный массой 200г; кернеры.). Контроль качества работ. Рубка металла. Резка металла ножовкой, ножницами и труборезом. Механическая резка металла. Опиливание металла плоских поверхностей и фасонных поверхностей. Сверление отверстий на сверлильных станках. Гибка в приспособлении, гибка труб с подогревом. Подготовка узлов и соединений конструкций под сварку. Формы разделки кромок под сварку. Изучение приемов подготовки металла к сборке изделий под сварку. Разделка кромок под сварку стыковых соединений (толщина металла 0,5мм до 4мм). Ознакомление с приемами подготовки пластин для последующей сборки под сварку односторонних швов с углом раскрытия 90° и приемами подготовки пластин под стыковое соединение V и X соединения сборки под сварку. Опиливание напильником кромок при подготовке деталей под сварку. Знакомство с различным оборудованием, приспособлением. Ознакомление со сварочным оборудованием и аппаратурой, правила их обслуживания. Выбор основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, необходимых для изготовления сварных конструкций. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). Подбор при сборке и сварке (прихваток) сборочных приспособлений для элементов конструкций (изделий, узлов,</p>	36

	деталей	
Тема 3. Выполнение сборки изделий под сварку.	<p>Практические занятия</p> <p>1. Сборка изделий под сварку. Проверка точности сборки, сборка пластин в приспособлениях. Сборка изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками. Прихватка деталей конструкций. Способы и основы приемы прихватки. Сборка, прихватка и сварка пластин в тавр сплошным односторонним и прерывистым двухсторонними швами. Сборка, прихватка и сварка пластин под углом 90 градусов. Сборка пластин и стыков трубопроводов на прихватки. Сборка, прихватка и сварка в потолочном положении шва. Подбор наконечников различных номеров при выполнении газовых работ. Способ сборки и метод сварки отдельных узлов и конструкций в целом по ТУ (ТУ на сварочные материалы по ГОСТу) на электроды ГОСТ 9466-75; на сварочную проволоку стальную ГОСТ 2246-70; на углекислый газ ГОСТ 8050-85; на аргон ГОСТ 10157-79). Сборка и расположения прихваток неответственных конструкции в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении. Выбор основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, необходимых для изготовления сварных конструкций. Регулирование силы сварочного тока в трансформаторах, выпрямителях и преобразователя. Применение ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под правильное расположение прихваток, зачистка и удаление поверхностных дефектов после сварке прихваток</p>	108
Тема 4. Проверка точности сборки.	<p>Практические занятия</p> <p>1. Определение причин, приводящих к образованию дефектов в сварном шве Выбор и использование методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений. Способы выбора контроля для сварных соединений. Условия работы сварной конструкции. Выполнение внешнего осмотра, определение наличия основных дефектов на прихватках. Определение качества сборки и прихватки наружным осмотром и обмером; Измерение основных размеров сварных прихваток с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений; Проведение контроля с разрушением сварных соединений и конструкций (контрольные образцы, алюминиевая и нержавеющей конструкция)Наладка MMA(111); MIG(135); TIG(141), установка, коррекция режимов работы.</p>	96

	<p>Проверка качества сварки (прихваток) на образцах. Устранение дефектов в режиме работы сварочного оборудования Правила обращения с подачей газов и жидкостей, применяемые при сварке MIG(135); TIG(141), Проверка сборки заготовок и деталей. Технология по предельным зазорам при сборке различных типов соединения соответствующими ГОСТами или размерами, указанными на чертеже, в зависимости от способа сварки.</p> <p>Проверка перпендикулярности, соосности собираемых деталей, узлов, допустимого смещения стыкуемых кромок, контроль качества сборки. Проверка зачистки сварных швов и соединений после сварки, по соблюдению режимов сварки, указанных в картах технологического процесса.</p>	
Тема 5. Обобщение материалов и оформление отчета по практике	Практические занятия	6
	1. Обобщение материалов и оформление отчетной документации по практике	
Всего:		252

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие организаций, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

3.1. Оборудование:

Проведение практики предполагает наличие сварочного поста.

Оборудование сварочного поста:

комплект нормативной документации, чертежей;

Инструменты:

- молоток;
- зубило слесарное;
- плоскогубцы;
- угольник;
- чертилка;
- набор напильников;
- линейка;

Основное оборудование:

- сверлильный станок;
- заточный станок;
- наждачный станок;
- разметочная плита;
- болгарка (шлифовально-отрезной станок).

Вспомогательное оборудование

- ручные ножницы;
- кернер;
- надфиль.

Вспомогательные материалы

- листовая сталь;
- полосовая сталь;
- штангенциркуль.

Направление на производственную практику сопровождается выдачей каждому студенту наряд-задания и бланков аттестационного листа, производственной характеристики.

Во время производственной практики каждый обучающийся ведет дневник.

В конце дневника ставится подпись мастера с производства, может поставить подпись руководитель предприятия. Подпись заверяется печатью.

Кроме дневника студенты представляют с практики аттестационный лист, составленный руководителем участка (прорабом или мастером) и заверенные печатью предприятия, где студент проходил практику.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

Учебники и учебные пособия:

1. Козловский С.Р. Введение в сварочные технологии[Текст]: Учебное пособие. М.: Лань, 2016
2. Куликов О. Н. Охрана труда при производстве сварочных работ [Электронный ресурс]: учебник; Издательский центр «Академия», -М – ЭБС Знаниум, 2018.
3. Маслов В.Н. Сварочные работы[Текст]: Учебник. М.: Издательский центр «Академия», 2017
4. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений[Текст]:учебник для студ. учреждений сред проф.образования-М.: Издательский центр «Академия», 2018
5. Овчинников В.В. Основы технологии сварки и сварочное оборудование[Текст]: учебник для студ. учреждений сред проф..-М.: Издательский центр «Академия», 2018
6. Овчинников В.В. Основы теории сварки и резки металлов[Текст]: учебник . М.; КНОРУС, 2019
7. Овчинников В.В. Подготовительно-сварочные работы[Текст]: учебник для студ. учреждений сред проф.образования-М.: Издательский центр «Академия», 2017

Дополнительные источники:

1. Бардин В.А. Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ[Текст]:Учебное пособие.М., Лань 2016
2. Климов А.С. Основы технологии и построения оборудования[Текст]:Учебное пособие.М., Лань 2016
3. Лихачев В.Л. Электродуговая сварка, Пособие для сварщика. [Электронный ресурс]: Практическое пособие; МИСИ МГСУ, -М – ЭБС Знаниум, 2017.

4. Парлашкевич В.С. Сварка строительных металлических конструкций [Электронный ресурс]: учебное пособие; СОЛОН-Пресс, -М – ЭБС Знаниум, 2018.

Интернет-ресурсы

1. Сварочный портал [Электронный ресурс]. - Режим доступа: www.svarka.com
2. Источник: <http://refleader.ru/jgepolqasyfsyfs.html>
3. Портал «Все для надежной сварки» [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.svarkainfo.ru/rus/technology/laser/>
4. Источник: <http://refleader.ru/jgepolqasyfsyfs.html>
5. Портал «Сварка трубопровода» [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.svarka-truboprovoda.ru/>
Источник: <http://refleader.ru/jgepolqasyfsyfs.html>
6. Подготовка труб под сварку [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://shkval-antikor.ru/mess639.htm>
Источник: <http://refleader.ru/jgepolqasyfsyfs.html>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате освоения производственной практики обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Текущий контроль результатов освоения практики осуществляется руководителем практики от техникума в процессе выполнения обучающимися работ в организациях, а также сдачи обучающимся отчета по практике.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>иметь практический опыт:</p> <p>ПО 1. выполнении типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой.</p> <p>ПО 2. выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p> <p>ПО 3. эксплуатации оборудования для сварки;</p> <p>ПО 4. выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</p> <p>ПО 5. выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p> <p>ПО 6. использовании измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p>ПО 7. выполнении зачистки швов после сварки;</p> <p>ПО 8. определении причин дефектов сварочных швов и соединений;</p> <p>ПО 9. предупреждении и устранения различных видов дефектов в сварных швах</p>	<p>Эффективность и результативность работы команды в целом и каждого по отдельности</p> <p>Конструктивность членов команды в общении с коллегами, клиентами и руководством</p> <p>Полнота и правильность оценки технического состояния оборудования</p> <p>Ведение рабочих журналов эксплуатации оборудования</p> <p>Результативность поиска данных, необходимых для оценки технического состояния</p> <p>Составление дефектного акта в соответствии с правилами</p> <p>Последовательное выполнение работ</p> <p>Наблюдение</p> <p>Устный опрос</p> <p>Оценка выполненных практических работ</p> <p>Отчет по практике</p> <p>Проверка правильности принятых решений, выполненных работ</p> <p>Дифференцированный зачет</p>

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики (прил. А). По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Формой отчетности студентов по производственной практике является отчет, который выполняется в соответствии с требованиями ЕСКД и иллюстрируется схемами, эскизами, образцами производственной документации.

Отчет студента по практике должен максимально отражать его индивидуальную работу в период прохождения производственной практики. Каждый студент должен самостоятельно отразить в отчете требования программы практики и своего индивидуального задания. Отчет по практике должен быть оформлен в соответствии с планом практики.

При оформлении отчета по производственной практике его материалы располагаются в следующей последовательности:

- Титульный лист;
- Направление на практику;
- Индивидуальное задание на производственную практику;
- Пояснительная записка: содержание, введение, основная часть, заключение, список используемых источников, приложения;

Отчет (пояснительная записка) по производственной практике является обязательным документом, который представляет собой:

1. Теоретический (описательный) материал, который включает в себя (например, нормативно-правовую базу, технологию работ, схемы, таблицы, особенности ведения документации и т.д.);
2. Практический материал к теоретической части, оформленный в виде приложений (например, копии документов организации и (или) составленных практикантом самостоятельно).

В отчете по производственной практике «Подготовительно-сварочные работы» должны быть отражены следующие вопросы:

1. Назначение предприятия и его подразделений.
2. Схема управления производством.
3. Состояние техники безопасности и охраны труда на предприятии
4. Планировочные и конструкционные чертежи предприятия.

5. Техническая документация данного предприятия.

6. Характеристика собранных материалов по вопросам техники безопасности, охраны труда и охраны окружающей среды.

Материал отчета должен быть конкретным, изложен четко и ясно, его объем не должен превышать 10-15 слайдов презентации, исключая графики, схемы, эскизы.

По окончании производственной практики непосредственным руководителем практики от организации составляется заключение - характеристика на каждого студента.

Отчет и отзыв-характеристика должны быть заверены печатью.

По результатам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист (прил. Б), содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и ГПОУ ЧТОТиБ об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения практики представляются обучающимся руководителю практики от ГПОУ ЧТОТиБ и учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к экзамену квалификационному по ПМ 01.

Перечень баз производственной практики

№ п/п	Наименование

ПРОТИБ

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
ЗАБАЙКАЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
ЧИТИНСКИЙ ТЕХНИКУМ ОТРАСЛЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И БИЗНЕСА

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

ДНЕВНИК

по производственной практике

Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных
соединений

Студент группы _____

Руководитель практики от _____

(наименование организации)

(наименование должности)

(ФИО, подпись)

(ФИО)

Чита, 202_

Последующие листы:

1 вариант

Дата	Мероприятия, вид работы	подпись ответственного лица (руководителя)

2-ой вариант

Дата	Задания	Результаты	подпись ответственного лица (руководителя)

ПРОТОН

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ, НАУКИ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ
ЗАБАЙКАЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
«ЧИТИНСКИЙ ТЕХНИКУМ ОТРАСЛЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И БИЗНЕСА»

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

ОТЧЁТ

по производственной практике

Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных
соединений

Руководитель практики от

(наименование организации)

(наименование должности)

(ФИО, подпись)

Студент группы _____

(ФИО)

**Руководитель практики от ГПОУ
ЧТОТиБ**

(ФИО, подпись)

ОЦЕНКА _____

Чита 202__

**Аттестационный лист
по производственной практике**

студент(ка) группы _____

обучающийся(аяся) на _____ курсе по профессии _____

успешно прошел(ла) производственную практику по профессиональному модулю _____

в объеме _____ часов с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.
в организации _____

Виды и качество выполнения работ в период производственной практики				
Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Уровень усвоения ПК/оценка			
	5	4	3	2
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.				
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.				

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время производственной практики _____

« ____ » . ____ .20 ____

М.П. _____ / _____ /

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ

Дата	Содержание изменения и дополнения	№ страницы, пункт	Автор

ПРОТИБ