

Министерство образования, науки и молодежной политики Забайкальского края
Государственное профессиональное образовательное учреждение
«ЧИТИНСКИЙ ТЕХНИКУМ ОТРАСЛЕВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ И БИЗНЕСА» (ГПОУ
«ЧТОТиБ»)

СОГЛАСОВАНО

должность и наименование организации работодателя

_____/_____
подпись / ФИО

«___» _____ 2020 г.
М.П.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ ЧТОТиБ

_____ Л.В. Косьяненко

«___» _____ 2020 г.
М.П.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом**

**ПП. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом**

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

Форма обучения: очная
Курс (семестр): III (V)

2020 г.

Программа производственной практики разработана на основе документов:	ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
	Рабочей программы ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
	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	13
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	16
	ПРИЛОЖЕНИЯ	20

ПРОТИБ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики ПП.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом 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)**:

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

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

ПО 1. проверке оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО 2. проверке работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО 3. проверке наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО 4. подготовке и проверке сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО 5. настройке оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

ПО 6. выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

ПО 7. выполнении дуговой резки;

профессиональных компетенций (ПК):

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.

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 в сварочных мастерских, цехах, предприятиях.

Задачи производственной практики:

1. закрепление теоретических знаний студентов, полученных в процессе изучения МДК 02.01;
2. участие студента в практической работе на функциональном рабочем месте в соответствии со специальностью;
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 - **504** часа, в том числе:

производственная практика - **504** 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.02 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 02.01.

ПРОТИБ

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Объем производственной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Производственная практика, всего	504
в том числе:	
Проведение инструктажа по технике безопасности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и порядком проведения производственного обучения.	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; г) ознакомление с используемыми на предприятии методами анализа показателей в функциональных областях эксплуатации основного и вспомогательного оборудования и сетей теплоснабжения	4
Выполнение учебно-производственных заданий под руководством мастера: Виды работ: 1. Сварка стыкового соединения со скосом кромок во всех пространственных положениях 2. Сварка углового соединения во всех пространственных положениях 3. Сварка таврового соединения во всех пространственных положениях 4. Сварка углеродистой стали 5. Сварка решетчатых конструкций 6. Сварка балочных конструкций 7. Сварка трубных конструкций 8. Сварка алюминия и его сплавов 9. Сварка меди и её сплавов 10. Наплавка валов, осей. 11. Наплавка стальных и чугунных деталей, работающих без ударной нагрузки в абразивной среде (лопатки дымососов, щеки дробилок, рабочие колеса землесосов, шнеков) 12. Наплавка быстроизнашивающихся деталей из стали и чугуна, работающих в условиях сильного истирания и ударных нагрузок (шнеки камнедробилок, зубья ковшей экскаваторов) 13. Наплавка режущего инструмента (фрезы, резцы, ножи ножниц для резки металла) 14. Резка листовой низкоуглеродистой стали 15. Резка нержавеющей стали 16. Резка профильного металла	490

17. Разделительная резка	
Обобщение материалов и оформление отчета по практике	8

ПРОТИБ

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. Проведение инструктажа по технике безопасности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и порядком проведения производственного обучения.	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. Сварка стыкового соединения со скосом кромок во всех пространственных положениях	Практические занятия	30
	1 Инструктаж по ТБ. Выдача задания на практику. Распределение студентов по местам прохождения практики. Выполнение сварки листовых конструкций в нахлесточном и тавровом соединении. Подготовка листовых конструкций в стыковом соединении в горизонтальном положении узким и широким валиком. Подготовка листовых конструкций в стыковом соединении в угловом положении узким и широким валиком	
Тема 3. Сварка углового соединения во всех пространственных положениях	Практические занятия	24
	1 Подготовка листовых конструкций в стыковом соединении в горизонтальном положении узким и широким валиком. Подготовка листовых конструкций в стыковом соединении в угловом положении узким и широким валиком. Сварка листовых конструкций в угловом соединении многослойным, сварка листовых конструкций в угловом соединении многопроходным швом. Контроль качества сварки листовых конструкций многослойным и многопроходным швами (визуальный).	
Тема 4. Сварка таврового соединения во всех пространственных положениях	Практические занятия	12
	1 Инструктаж по ТБ. Выдача задания по сварке листовых конструкций в тавровом соединении многослойным швом, сварка листовых конструкций в тавровом соединении многопроходным швом.	
Тема 5. Сварка углеродистой стали	Практические занятия	36
	1 Инструктаж по ТБ. Сварка деталей из низкоуглеродистой стали и углеродистых соединений в нижнем положении однопроходным и многопроходным швом. - Сварка	

		деталей из низкоуглеродистой стали и углеродистых соединений в вертикальном положении однопроходным и многопроходным швом. - Сварка деталей из низкоуглеродистой стали и углеродистых соединений в потолочном положении однопроходным и многопроходным швом.	
Тема 6. Сварка решетчатых конструкций	Практические занятия		48
		Инструктаж по ТБ. Приготовление и подготовка решетчатых конструкций к сварке. Сваривание решетчатых конструкций на ограждение в нижнем положении узким валиком. Сваривание решетчатых конструкций на ограждение в нижнем положении и широким валиком. Сварка решетчатых конструкций ограждения в вертикальном положении узким валиком. Сварка решетчатых конструкций ограждения в вертикальном положении широким валиком. Выдача задания. Подбор инструментов для сварки решетчатых конструкций, Подготовка кромок под сварку решетчатых конструкций ограждения в горизонтальном положении, узким валиком. Подготовка кромок под сварку решетчатых конструкций ограждения в горизонтальном положении широким валиком. Подготовка дверей к сварке, Сварка решетчатых конструкций, двери в нижнем и вертикальном положении узким валиком. двери в нижнем и вертикальном положении широким валиком.	
Тема 7. Сварка балочных конструкций	Практические занятия		24
	1	Инструктаж по ТБ. Сварка двутавровых балочных конструкций в нижнем положении многослойным швом. Сварка двутавровых балочных конструкций в нижнем положении многопроходным швом.	
Тема 8. Сварка трубных конструкций	Практические занятия		72
	1	Инструктаж по ТБ. Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем положении в стыковом соединении узким валиком, Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем положении в стыковом соединении широким валиком. Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем положении в стыковом соединении узким валиком, Сварка трубных конструкций неповоротным способом в тавровом положении в стыковом соединении широким валиком. Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем и положении со скосом кромок неповоротным способом в стыковом соединении неповоротным способом. Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем положении в стыковом соединении узким валиком, Сварка трубных конструкций неповоротным способом в тавровом положении в стыковом соединении широким валиком. Сварка трубных конструкций поворотным способом в нижнем и вертикальном положении в стыковом и	

		тавровом соединении неповоротным способом	
Тема 9. Сварка алюминия и его сплавов	Практические занятия		12
	1	Инструктаж по ТБ. Выполнение сварки алюминия и его сплавов неплавящимся электродом.	
Тема 10. Сварка меди и её сплавов	Практические занятия		24
	1	Инструктаж по ТБ. Выполнение сварки изделий из меди и ее сплавов металлическими покрытыми и неплавящимися электродами.	
Тема 11. Наплавка валов, осей.	Практические занятия		12
	1	Инструктаж по ТБ. Подготовка конструкций к наплавке, технология наплавки вертикальных и горизонтальных конструкций. Подбор инструментов для наплавки валиков. Технология наплавки валиков. Приварка заглушек фланцев к трубам в нижнем и вертикальном положении многослойным швом. Приварка заглушек фланцев к трубам в нижнем и вертикальном положении многопроходным швом.	
Тема 12. Наплавка стальных и чугунных деталей, работающих без ударной нагрузки в абразивной среде (лопатки дымососов, щеки дробилок, рабочие колеса землесосов, шнеков)	Практические занятия		24
	1	Инструктаж по ТБ. Наплавки сложных деталей простой и средней сложности. Технология наплавки несложных узлов из тонколистовой стали.	
Тема 13. Наплавка быстроизнашивающихся деталей из стали и чугуна, работающих в условиях сильного истирания и ударных нагрузок (шнеки камнедробилок, зубья ковшей экскаваторов)	Практические занятия		36
	1	Инструктаж по ТБ. Наплавки сложных деталей простой и средней сложности. Выдача задания выполнение автоматической наплавки дефектов деталей машин. Последовательность механизированного наплавления дефектов деталей машин механизмов и конструкций из цветных металлов. Последовательность наплавки и устранение дефектов в крупных чугунных отливках.	
Тема 14. Наплавка режущего инструмента (фрезы, резцы, ножи ножниц для резки металла)	Практические занятия		24
	1	Инструктаж по ТБ. Выполнение наплавки раковин, трещин в деталях. Технология наплавления дефектов деталей. Технология наплавления инструментов деталей.	
Тема 15. Резка листовой низкоуглеродистой стали	Практические занятия		12
	1	Инструктаж по ТБ. Подбор режима ручной дуговой резки листовой низкоуглеродистой стали. Ознакомление с основными группами и марками материалов, свариваемых	

		ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом; сварочные материалы для ручной дуговой резки– плавящимся покрытым электродом. Выполнение резки листовой низкоуглеродистой стали.	
Тема 16. Резка нержавеющей стали	Практические занятия		24
	1	Инструктаж по ТБ. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом	
Тема 17. Резка профильного металла	Практические занятия		12
	1	Инструктаж по ТБ. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом	
Тема 18. Разделительная резка	Практические занятия		64
	1	Инструктаж по ТБ. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом	
Тема 19. Обобщение материалов и оформление отчета по практике	Практические занятия		8
	1	Обобщение материалов и оформление отчетной документации по практике	
Всего			504

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики предполагает наличие сварочного поста.

Оборудование сварочного поста:

- комплект нормативной документации, чертежей;
- нормокомплект сварщика

Инструменты:

- молоток;
- зубило слесарное;
- металлическая щетка;
- плоскогубцы;
- угольник;
- чертилка;
- электроды М: ОК-46; МР-3.

Основное оборудование:

- Сварочный аппарат марка ТДМ 315; 401;402.
- ВД 503, у3
- Сверлильный станок;
- Заточной станок;
- Трубный резак,

Вспомогательное оборудование

- Газовая горелка;
- Болгарка (шлифовально-отрезной станок);
- Ацетиленовый генератор;
- Кислородный баллон;
- Пропановый баллон;
- Редуктор;
- Водяной затвор;
- Сухой затвор;
- Резак универсальный.

Вспомогательные материалы

- Сварочная проволока;
- Рукава морозостойкие;
- уголок;
- полосовая сталь;
- листовая сталь;

- трубы;
- Круглая сталь разными диаметрами:

Производственная практика студентов проводится в организациях различных организационно-правовых форм на основе сетевых договоров, заключаемых между организацией и техникумом.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

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
8. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) СПО[Текст]: учебник . М.; КНОРУС, 2019
9. **Дополнительные источники:**
- 10.Бардин В.А. Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ[Текст]: Учебное пособие. М., Лань 2016
- 11.Климов А.С. Основы технологии и построения оборудования[Текст]: Учебное пособие.М., Лань 2016
- 12.Лихачев В.Л. Электродуговая сварка, Пособие для сварщика. [Электронный ресурс]: Практическое пособие; МИСИ МГСУ, -М – ЭБС Знаниум, 2017.
- 13.Овчинников В.В. Подготовительно-сварочные работы[Текст]: учебник для студ. учреждений сред проф.образования-М.: Издательский центр «Академия», 2017

14. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ [Текст]: учебник - М.: Издательский центр «Академия», 2017
15. Парлашкевич В.С. Сварка строительных металлических конструкций [Электронный ресурс]: учебное пособие; СОЛОН-Пресс, -М – ЭБС Знаниум, 2018.

Интернет - ресурсы:

1. Интернет-журнал о металлообработке [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://rezhemmetall.ru/gazovaya-svarka-metalla-oborudovanie-i-texnologiya.html>
2. Сварочный портал [Электронный ресурс]. - Режим доступа: www.svarka.com
3. Портал «Все для надежной сварки» [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.svarkainfo.ru/rus/technology/laser/>
4. Портал «Сварка трубопровода» [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.svarka-truboprovoda.ru/>
5. Подготовка труб под сварку [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://shkval-antikor.ru/mess639.htm>

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 (освоения профессиональных компетенций)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
иметь практический опыт:	
<p>ПО 1. проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО2. проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО 3. проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО 4. подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО 5. настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>ПО 6. выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>ПО 7. выполнения дуговой резки</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 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом должны быть отражены следующие вопросы:

1. Назначение предприятия и его подразделений.
2. Схема управления производством.
3. Режимы работы сварочного оборудования
4. Состояние техники безопасности и охраны труда на предприятии
5. Планировочные и конструкционные чертежи предприятия.
6. Техническая документация данного предприятия.
7. 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 страниц машинного текста, 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 02.

ЧТОТИБ

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

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

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

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Руководитель практики от

(наименование организации)

(наименование должности)

(ФИО, подпись)

Студент группы _____

**Руководитель практики от ГПОУ
ЧТОТиБ**

(ФИО, подпись)

(ФИО)

ОЦЕНКА _____

**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 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.				

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося
во время производственной практики _____

« ____ » _____ .20 ____

М.П.

_____ / _____

ПРОТИБ

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ

Дата	Содержание изменения и дополнения	№ страницы, пункт	Автор

ПРОТИБ