

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Добрянский гуманитарно-технологический техникум им. П.И. Сюзева»

СОГЛАСОВАНО

Начальник участка
сварки и сборки

ООО «Металлстройинжиниринг»

С. Ю. Гарбузов

« 03 » 2024 г.



УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора ГБПОУ

«ДГТТ им. П.И. Сюзева»

Е. А. Шевырина

2024 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом**

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

*Квалификация: сварщик
Форма обучения: Очная*

г. Добрянка, 2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	5
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ	34
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	35
6. ПРИЛОЖЕНИЕ (ДНЕВНИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ)	39

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (далее - ОПОП).

Программа производственной практики является частью ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения основных видов профессиональной деятельности: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Цели и задачи производственной практики.

Формирование и закрепление у студентов профессиональных компетенций в условиях реального производства.

Вид профессиональной деятельности: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

иметь практический опыт:

- Выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
- Подготовки и проверки сварочных материалов для сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
- Проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Настройки оборудования ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- Выполнения дуговой резки;

уметь:

- Выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов;
- Выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой деталей из цветных металлов и сплавов;
- Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом;
- Владеть техникой дуговой резки металла;

знать:

- Технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва
- Технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва
- Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах
- Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой, резкой плавящимся покрытым электродом
- Наплавочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом
- Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом
- Основы дуговой резки

1.3. Количество недель (часов) на освоение программы производственной практики:

Всего: 15 недель, 540 часа

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом производственной практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата практики
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным конспектам.
ОК 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное решение, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня

	физической
ОК 9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Профессиональных компетенций (ПК):

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование результатов практики
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПК 2.1.	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.2.	Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.
	ПК 2.3.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.
	ПК 2.4.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
	ПК 2.5.	Выполнять дуговую резку металла

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК 2.1. – ПК 2.5.	ПМ 02	15н., 540ч.	2 курс, 3, 4 семестр

3.2.Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения видов работ	Количество часов (недель)	
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт	Проведение инструктажа по технике безопасности. Организация рабочего места. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт	6	
	Сварка изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	18	
	Подготовка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку	Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	18	
	Сварка изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	24	
	Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	Выполнение ручной дуговой сварки кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	18	
	Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°	Выполнение ручной дуговой сварки кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°	18	
	Сварка изделий из конструкционных сталей в нахлест в нижнем положении шва	Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей в нахлест в нижнем положении шва	18	
	Сварка изделий из конструкционных сталей в вертикальном положении шва	Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей в вертикальном положении шва	24	
		Итого	144	
	Сварка угловых и тавровых соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок		Проведение инструктажа по технике безопасности. Организация рабочего места.	6
			Выполнение работ по сварке угловых и тавровых соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок	18
		Сварка угловых и тавровых соединений в нижнем положении шва без разделки кромок	Выполнение работ по сварке угловых и тавровых соединений в нижнем положении шва без разделки кромок	24
		Выполнение ручной дуговой сварки плавящим покрытым	Сварка стыкового соединения пластин в вертикальном положении сварного	18

электродом различных деталей и конструкции в двух пространственных положениях сварного шва	шва	
	Сварка стыкового соединения пластин в горизонтальном положении сварного шва	24
	Сварка таврового соединения пластин в нижнем положении сварного шва	24
	Сварка таврового соединения пластин в вертикальном положении сварного шва	24
Сварка нахлесточных соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок	Выполнение работ по сварке нахлесточных соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок	18
Сварка изделий из углеродистых сталей по чертежам и технологическим картам	Выполнение работ по сварке изделий из углеродистых сталей по чертежам и технологическим картам	24
Сборка и сварка емкости из углеродистой стали во всех пространственных положениях шва	Выполнение работ по сборке и сварке емкости из углеродистой стали во всех пространственных положениях шва	24
Дуговая наплавка плоских изношенных деталей	Выполнение работ по дуговой наплавке плоских изношенных деталей	18
Дуговая наплавка внутренних цилиндрических поверхностей.	Выполнение работ по дуговой наплавке внутренних цилиндрических поверхностей.	18
Дуговая наплавка наружных цилиндрических поверхностей	Выполнение работ по дуговой наплавке наружных цилиндрических поверхностей	24
Многослойная наплавка изношенных валов.	Выполнение работ по многослойной наплавке изношенных валов	24
Электродуговая резка металла различной толщины.	Выполнение работ по электродуговой резке металла различной толщины.	18
Электродуговая резка профильного металла.	Выполнение работ по электродуговой резке профильного металла.	18
Электродуговая резка труб различного профиля.	Выполнение работ по электродуговой резке труб различного профиля.	18
Дуговая резка листового металла различного профиля	Выполнение дуговой резки листового металла различного профиля	18
Дуговая резка металла различного сечения большой толщины	Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины	18
Ручная дуговая наплавка валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	18
	итого	396
	Всего:	540 (15 нед.)

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- ПОРЯДОК организации практической подготовки обучающихся ГБПОУ «Добрянский гуманитарно-технологический техникум им. П. И. Сюзева», осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;
- ДОГОВОР о практической подготовке обучающихся (при наличии)
- программа производной практики
- приказ о направлении обучающихся на практику
- график учебного процесса

4.2 Требования к учебно-методическому обеспечению практики:

Производственная практика проводится в соответствии с рабочим учебным планом и графиком учебного процесса.

Направление обучающихся на практику осуществляется на основании приказа по техникуму.

Продолжительность производственной практики 15 недель.

4.3 Перечень учебных изданий, интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

Основные источники:

1. Овчинников, В. В., Ручная дуговая сварка (наплавка, резка): учебник / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2023. — 248 с. — ISBN 978-5-406-11851-1. — URL: <https://book.ru/book/949746>. — Текст: электронный.
2. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами: учебник / А. А. Черепяхин, Л. П. Андреева, Г. Р. Латыпова [и др.]; под ред. Р. А. Латыпова. — Москва: КноРус, 2023. — 197 с. — ISBN 978-5-406-10404-0. — URL: <https://book.ru/book/944974>. — Текст: электронный.

Дополнительные источники:

1. Овчинников, В. В., Справочник сварщика: справочное издание / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2024. — 271 с. — ISBN 978-5-406-12301-0. — URL: <https://book.ru/book/950678>. — Текст: электронный.
2. Ткачева, Г. В., Сварщик ручной дуговой сварки. Основы профессиональной деятельности: учебно-практическое пособие / Г. В. Ткачева, А. И. Горчаков, С. В. Коровин. — Москва: КноРус, 2023. — 128 с. — ISBN 978-5-406-11244-1. — URL: <https://book.ru/book/948608>. — Текст: электронный.

Интернет-ресурсы:

1. Перечень информационных ресурсов Интернета (в том числе по сварочному производству) в помощь учащимся - <http://referats-tv.stars.ru/link/>.
2. Научная электронная библиотека elibrary.ru.
3. Электронная библиотека система «Книгафонд».
4. [Тех. Лит. ru](http://tech.lit.ru) – библиотека технической литературы.
5. [Тех. док. ru](http://tech.doc.ru) – электронный ресурс по вопросам охраны труда и промышленной безопасности.
6. [Библиотекарь. ru](http://bibliotekar.ru) – электронная библиотека.
7. Перечень информационных ресурсов Интернета (в том числе по сварочному производству) в помощь учащимся - <http://referats-tv.stars.ru/link/>

Журналы:

1. ж/л Сварщик в России;

2. ж/л Сварочное производство;
3. ж/л Сварка и диагностика (www.svarka.naks.ru).

4.4. Требования к руководителю практики: от техникума и организации.

Руководитель практики от техникума обеспечивает студентов программами (планами), в которых указывается: вид практики, её разделы, темы, сроки проведения и основное содержание практики с учетом специализации; при необходимости осуществляет консультации в период практики, прием дневников(отчетов) от студентов и своевременную их проверку с рецензированием и оценкой; осуществляет контроль за правильным использованием студентов в период практики. Общий контроль за ходом практики осуществляет заведующий учебно-производственным отделом, а также преподаватели специальных дисциплин.

Требования к руководителю практики от организации:

Руководитель практики от предприятия несет личную ответственность за проведение практики, организует практику в соответствии с учебной программой (плана), предоставляет студентам рабочие места практики, обеспечивающие наибольшую эффективность ее прохождения; организует до начала практики изучение студентами правил и норм труда, техники безопасности, производственной санитарии и противопожарной защиты; осуществляет выполнение графика прохождения практики по структурным подразделениям предприятия; предоставляет возможность студентам пользоваться технической литературой и другой документацией, необходимой для выполнения практических заданий, сбор материала для курсового проектирования; обеспечивает соблюдение студентами правил внутреннего трудового распорядка, установленного на данном предприятии; заботится об условиях труда и быта студентов; обеспечивает студентов приборами, инструментами и другими материалами (при необходимости бесплатным питанием, спецодеждой, обувью и другими индивидуальными средствами защиты по нормам, установленным для соответствующих работников данного предприятия).

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<p>Определение основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Перечисление основных групп и марок материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Перечисление сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Объяснение техники и технологии ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Проверка оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p>	Экспертная оценка выполнения работ на учебной практике

	<p>Проведение проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проведение настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнение сварки различных деталей и конструкций</p>	
<p>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>Определение основных типов, конструктивных элементов и размеров сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначения их на чертежах. Перечисление сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.</p> <p>Объяснение техники и технологии ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проведение проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проведение проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проведение проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проведение проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проведение настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнение сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Перечисление сварочных материалов для дуговой наплавки.</p> <p>Объяснение техники и технологии ручной дуговой наплавки.</p> <p>Проведение проверки оснащенности сварочного поста дуговой наплавки. Проведение проверки работоспособности и исправности оборудования поста дуговой наплавки. Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.</p> <p>Проведение проверки сварочных материалов для дуговой наплавки покрытым электродом.</p> <p>Проведение настройки оборудования дуговой наплавки покрытым электродом. Владение техникой дуговой наплавки металла.</p>	

<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Перечисление сварочных материалов для дуговых резки металлов. Объяснение техники и технологии дуговой резки. Проведение проверки оснащённости сварочного поста дуговой резки. Проведение проверки работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки. Проведение проверки наличия заземления сварочного поста. Проведение проверки сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом. Проведение настройки оборудования дуговой резки покрытым электродом. Владение техникой дуговой резки металла.</p>
<p>ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла</p>	<p>Перечисление сварочных материалов для дуговых резки металлов. Объяснение техники и технологии дуговой резки. Проведение проверки оснащённости сварочного поста дуговой резки. Проведение проверки работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки. Проведение проверки наличия заземления сварочного поста. Проведение проверки сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом. Проведение настройки оборудования дуговой резки покрытым электродом. Владение техникой дуговой резки металла.</p>

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.

<p>Результаты (освоенные общие компетенции)</p>	<p>Основные показатели оценки результата</p>	<p>Формы и методы контроля и оценки</p>
<p>ОК 01 Выбрать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.</p>	<p>Представление актуального профессионального и социального контекста, в котором приходится работать и жить. Определение алгоритма выполнения работ в профессиональной и смежных областях. Объяснение сущности и/или значимости социальной значимости будущей профессии. Анализ задачи профессии и выделение её составных частей.</p>	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе прохождения практики</p>
<p>ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>	<p>Представление содержания актуальной нормативно-правовой документации. Определение возможных траекторий профессиональной деятельности. Проведение планирования профессиональной деятельности.</p>	

<p>ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.</p>	<p>Распознавание рабочей проблемной ситуации в различных контекстах. Определение основных источников информации и ресурсов для решения задач и проблем в профессиональном контексте. Установление способов текущего и итогового контроля профессиональной деятельности. Определение методов оценки и коррекции собственной профессиональной деятельности. Создание структуры плана решения задач по коррекции собственной деятельности. Представление порядка оценки результатов решения задач собственной профессиональной деятельности. Оценивание результата своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p>	
<p>ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.</p>	<p>Анализ планирования процесса поиска. Формулирование задач поиска информации. Установление приемов структурирования информации. Определение номенклатуры информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности. Определение необходимых источников информации. Систематизирование получаемой информации. Выявление наиболее значимой в перечне информации. Составление формы результатов поиска информации. Оценивание практической значимости результатов поиска.</p>	
<p>ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.</p>	<p>Определение современных средств и устройства информатизации. Установление порядка их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности. Выбор средств информационных технологий для решения профессиональных задач. Определение современного программного обеспечения. Применение средств информатизации и информационных технологий для</p>	

	реализации профессиональной деятельности.	
ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Описывание психологии коллектива. Определение индивидуальных свойства личности. Представление основ проектной деятельности. Установление связи в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами. Участие в работе коллектива и команды для эффективного решения деловых задач. Проведение планирования профессиональной деятельности.	
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Соблюдение норм поведения во время учебных занятий и прохождения учебной и производственной практик	
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	Умение выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи. Умение определять источники финансирования.	
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.	Демонстрация умений понимать тексты на базовые и профессиональные темы; составлять документацию, относящуюся к процессам профессиональной деятельности на государственном и иностранном языках	

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляются руководителем в форме дифференцированного зачета.

Комплект оценочных средств по практике, разработан в соответствии с ФГОС по программе среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Результатом практики по профессиональному модулю является освоение профессиональных и общих компетенций.

По результатам практики предоставляются следующие документы: (Приложение 1):

1) дневник:

- характеристика;
- аттестационный лист;
- отчета по практике;
- индивидуальное задание;

Для защиты отчета по производственной практике к дневнику практики предоставляется презентация (графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий) подтверждающая практический опыт, полученный на практике;

Зачет по **производственной практике** проходит в форме открытой защиты отчетов, проведенной в установленном порядке в сроки, предусмотренные учебным планом. По окончании практики студент защищает отчет руководителю практик от учебного заведения. По результатам защиты отчета выставляется оценка (дифференцированный зачет). Эта оценка учитывается при подведении итогов общей успеваемости студентов.

Руководитель выставляет оценку в зачетную ведомость с учетом:

- полноты и качества выполнения программы практики;
- содержания и качества оформления отчета по практике, качества доклада и ответы студента на вопросы во время защиты отчета.
- характеристики на обучающегося и оценки прохождения обучающимся практики, выставленной руководителем практики от предприятия;
- личными наблюдениями за работой обучающихся на практике (проявленный интерес студента к профессии, ответственность и творческое отношение к прохождению практики, активность, самостоятельность, инициативность и исполнительность.)

По итогам практики выставляется оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно).

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, обучающийся направляется в другую организацию для довыполнения программы.

Оценка **«отлично»** выставляется в том случае, если обучающийся выполнил всю программу производственной практики в срок и на защите индивидуального отчета показывает глубокое и всестороннее знание по выполнению ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Умеет применять теоретические знания для решения профессиональных задач. Свободно ориентируется в учебно-методической литературе и предоставленной на практике документацией.

Оценка **«хорошо»** выставляется в том случае, если обучающийся выполнил программу производственной практики в срок и на защите индивидуального отчета показывает достаточные знания по выполнению ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Умеет применять теоретические знания для решения профессиональных задач. Свободно ориентируется в учебно-методической литературе и предоставленной на практике документации.

Оценка **«удовлетворительно»** выставляется в том случае, если обучающийся в основном выполнил программу производственной практики и на защите индивидуального отчета показывает достаточные знания по выполнению ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Умеет применять теоретические знания для решения некоторых профессиональных задач. Ориентируется в большей части учебно-методической литературе и предоставленной на практике документации.

Оценка **«неудовлетворительно»** выставляется в том случае, если обучающийся не выполнил программу производственной практики и на защите индивидуального отчета показывает недостаточные знания по выполнению ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Не умеет применять теоретические знания для решения профессиональных задач. Слабо ориентируется в части учебно-методической литературе и предоставленной на практике документации.

Обучающиеся, не выполнившие программу практики без уважительной причины или получившие отрицательную («неудовлетворительно») оценку при защите отчета, могут быть направлены на практику повторно с целью ликвидации образовавшейся академической задолженности.

Студенты, не выполнившие программу практики по уважительной причине, направляются на практику вторично, в свободное от учебы время.

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Добрянский гуманитарно-технологический техникум им. П. И. Сюзева»**

ДНЕВНИК

**по производственной практике
ПМ02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной
и частично механизированной сварки (наплавки))**

Обучающийся _____

_____ Ф.И.О.
_____ курса, группы _____

Форма обучения- _____
Наименование профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки)
Вид практики _____

Ф.И.О. преподавателей проф. дисциплин _____

Ф.И.О. руководителя производственной практики от техникума _____

Место проведения практики: _____

Инструктаж по охране труда и правилам внутреннего трудового распорядка проведен

_____ (число, месяц, год)

Ознакомлен: _____ (_____)

Подпись

Ф.И.О.

Провел:

_____ (должность)

_____ (подпись)

_____ (расшифровка)

Дата прибытия на практику «__» _____ 20__ г.

Дата выбытия с места практики «__» _____ 20__ г.

ПАМЯТКА ДЛЯ ПРАКТИКАНТА

Прохождение производственной практики обучающимся является обязательным наравне с прохождением теоретических дисциплин.

Цели и задачи практики изложены в программах практик.

1. Направляясь на практику, обучающийся должен иметь с собой следующие документы и материалы: направление или договор, паспорт, 2 фотокарточки для пропуска (по необходимости), дневник и аттестационный лист, выданный руководителем производственной практики, тематический план практики.

2. Обучающийся не имеет права опаздывать на практику или заканчивать практику раньше срока. По окончании практики дневник возвращают в техникум.

3. При прохождении практики практикант обязан:

а) полностью выполнить программу практики;

б) подчиняться действующим на предприятиях, в учреждениях, организациях, правилам внутреннего трудового распорядка;

в) в начале практики пройти производственный инструктаж, мед.комиссию, изучить правила эксплуатации оборудования, техники безопасности, охраны труда, пожарную безопасность, электробезопасность и другие условия работы на объекте практики и документально оформить;

г) нести ответственность за выполненную работу и её результаты.

4. Обучающийся имеет право:

а) принимать участие в научно-исследовательской и рационализаторской работе предприятия;

б) принимать участие в культурно-массовой и спортивной работе предприятия.

5. Для фиксирования ежедневной проделанной работы обучающимся ведётся дневник, для просмотра, подписи и оценки деятельности обучающегося.

6. По возникшим в ходе практики вопросам обучающийся обращается к руководителю практики от техникума, руководителю практики от предприятия.

7. После прохождения обучающимся производственной практики заведующему структурного подразделения предоставляются следующие документы:

- аттестационный лист, заполненный и подписанный руководителем практики;

- характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики, подписанная руководителем практики от организации;

- дневник производственной практики;

- отчет по прохождению производственной практики (задание)

ДЕЛОВЫЕ КАЧЕСТВА

Компетенция, профессионализм, обладает достаточным опытом работы и практическими знаниями, чтобы успешно справляться с порученными обязанностями, эрудиция, самообразование, разбирается в технических средствах, ее обслуживания и ремонта, ответственен, умеет составить и проверить необходимую документацию, работоспособен, добросовестен. Дисциплинированность. Самостоятельность. Стремится вовремя поддержать любое начинание. Организованность. Настойчивость. Решительность. Скромность. Моральная устойчивость. Контактность. Конфликтность. Энтузиазм. Умение руководить, управлять. Объективность. Критичность, требовательность.

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КАЧЕСТВА

Ориентирован на работу с реальными проблемами в реальных ситуациях, располагает большим набором хорошо работающих методов, отличается комплексным подходом к рассмотрению ситуации, ищет и находит простые решения в сложных ситуациях, обладает знаниями, навыками, умениями и опытом в деле, которым занимается, хорошо знает других профессионалов в своей области и следит за их успехами, умеет работать в команде, легко адаптируется к месту работы, принимает ответственность не только за себя и свой труд, но и отчасти за работу всей организации, последовательно достигает всё более значимые цели, действует по плану.

Дата	ПК	Виды и краткое содержание работ	Кол-во час	Оценка	Подпись рук.практики
	ПК 2.1	Проведение инструктажа по технике безопасности. Организация рабочего места. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт	6		
	ПК 2.2	Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	18		
		Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	18		
		Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей различных толщин встык в нижнем положении шва	24		
		Выполнение ручной дуговой сварки кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	18		
		Выполнение ручной дуговой сварки кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45 ⁰	18		
		Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей в нахлест в нижнем положении шва	18		
		Выполнение работ по сварке изделий из конструкционных сталей в вертикальном положении шва	24		
		ПК 2.1	Проведение инструктажа по технике безопасности. Организация рабочего места.	6	
	ПК 2.2	Выполнение работ по сварке угловых и тавровых соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок	18		
		Выполнение работ по сварке угловых и тавровых соединений	24		

		в нижнем положении шва без разделки кромок			
		Сварка стыкового соединения пластин в вертикальном положении сварного шва	18		
		Сварка стыкового соединения пластин в горизонтальном положении сварного шва	24		
		Сварка таврового соединения пластин в нижнем положении сварного шва	24		
		Сварка таврового соединения пластин в вертикальном положении сварного шва	24		
		Выполнение работ по сварке нахлесточных соединений в вертикальном положении шва с разделкой кромок	18		
		Выполнение работ по сварке изделий из углеродистых сталей по чертежам и технологическим картам	24		
		Выполнение работ по сборке и сварке емкости из углеродистой стали во всех пространственных положениях шва	24		
	ПК 2.3	Выполнение работ по дуговой наплавке плоских изношенных деталей	18		
		Выполнение работ по дуговой наплавке внутренних цилиндрических поверхностей.	18		
		Выполнение работ по дуговой наплавке наружных цилиндрических поверхностей	24		
		Выполнение работ по многослойной наплавке изношенных валов	24		
	ПК 2.4 ПК 2.5	Выполнение работ по электродуговой резке металла различной толщины.	18		
		Выполнение работ по электродуговой резке профильного металла.	18		
		Выполнение работ по электродуговой резке труб различного профиля.	18		
		Выполнение дуговой резки листового металла различного	18		

		профиля		
		Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины	18	
	ПК 2.3	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	18	
			итого	396
			Всего:	540 (15 нед.)

Руководитель производственной практики

дата
М.П.

Зав.С.П _____ Е.А.Вахрушева

дата
М. П.

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
по ПМ.02 «Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом»
профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

1. Вид практики _____
 2. Форма обучения _____
 3. ФИО обучающегося _____
 4. Курс _____, группа _____
 5. Место проведения практики: _____

6. Сроки проведения практики: с _____ по _____

7. Сведения об уровне освоения обучающимися общих и профессиональных компетенций:

7.1. Общие компетенции

Наименование компетенции	Виды работ	Качество выполнения
ОК. 01 Выбрать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Проявление заинтересованности к работе	
ОК. 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.	Демонстрирование ответственности за выполненную работу	
ОК. 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.	Грамотность решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	
ОК. 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	Использовать в своей работе различные источники информации Правильность и оперативность использования онлайн-информации	
ОК. 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Знание технологии сварочного производства Организация работы и эффективное взаимодействие трудового коллектива	
ОК.06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и	Знание технологии сварочного производства Организация работы и эффективное взаимодействие трудового коллектива	

межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.

8.2.Профессиональные компетенции

Наименование компетенции	Виды работ	Качество выполнения
ПК 2.1.Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	
ПК 2.2.Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.	

<p>ПК 2.3.Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой наплавки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для наплавки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки. Выбор режимов ручной дуговой наплавки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей. Ручная дуговая наплавка различных деталей. Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей. Исправление дефектов ручной дуговой наплавки различных деталей.</p>	
<p>ПК 2.4.Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки. Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствии с конкретной задачей. Дуговая резка различных деталей. Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей. Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>	
<p>ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла</p>	<p>Проведение проверки оснащённости сварочного поста дуговой резки. Проведение проверки работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки. Проведение проверки наличия заземления сварочного поста. Проведение проверки сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом. Проведение настройки оборудования дуговой резки покрытым электродом. Владение техникой дуговой резки металла.</p>	

0- показатель отсутствует;

1- показатель выполнен не в полном объеме;

2- показатель выполнен в полном объеме.

8. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и требованиями.

Руководитель производственной практики

дата
М.П.

Зав.С.П

Е.А.Вахрушева

дата
М. П.

УТВЕРЖДАЮ

«__» _____ 202_ г.

ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
по ПМ.02 «ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»

Составил:
Обучающийся ___ курса, группа _____

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

подпись
«__» _____ 202_ г.

Проверил:

Оценка: « _____ »

(Личные подписи)
«__» _____ 202_ г.

Добрянка, 20____

ОПИСАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

- 1 Наименование предприятия _____

- 2 Юридический адрес предприятия _____

- 3 Фактический адрес предприятия _____

- 4 Основные виды деятельности _____

- 5 ФИО руководителя предприятия _____

- 6 ФИО наставника, должность _____

ОПИСАНИЕ СТРУКТУРЫ ПРЕДПРИЯТИЯ

- 1 Описание участка в котором проходила практика _____

- 2 Перечень видов работ проводимых на предприятии _____

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗАДАНИЕ

Разработать операционную технологическую карту сборки и ручной дуговой сварки пластин (листов) толщиной 10мм, марка СтЗсп встык в вертикальном положении.

Операционную технологическую карту оформить в качестве приложения к дневнику.