Министерство образования и науки Астраханской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Астраханской области
«Камызякский сельскохозяйственный колледж»

Согласовано
Главный инженер
ООО «Дорожник»
_____ И.Е. Иванов

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ АО
«Камызякский сельскохозяйственный колледж»
_____ С.В. Безъязыков
приказ №163/ОД от 31.08 2021г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПП. 02 Ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом

2021г.

Программа производственной практики профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (ФГОС) по профессии 15.01.15 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Организация - разработчик: ГБПОУ АО «Камызякский сельскохозяйственный колледж»

Разработчики: Николаев Михаил Алексеевич, преподаватель Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Астраханской области «Камызякский сельскохозяйственный колледж».

Рассмотрено на заседании Методического объединение

мастеров производственного обучения

Протокол № 9 «25» мая 2021г.

Председатель _____/Е.А.Васильева/

Рекомендовано: Методическим советом ГБПОУ АО «Камызякский сельскохозяйственный колледж» .

Заключение методического совета № 7 от «28» мая 2021 г.

Председатель методического совета _____/И.Е.Боброва

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 10
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ 13

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ. 02 по ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом

1.1Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

в части освоения квалификаций: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Сварщик частично механизированной сварки плавлением. Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – Газосварщик.

и основных видов й деятельности (ВД): Проведение подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла.

1.2 Цели производственной практики: формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями, обучающийся в результате прохождения практики должен:

иметь практический опыт:

выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;

выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;

выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;

эксплуатирования оборудования для сварки;

выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;

выполнения зачистки швов после сварки;

использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
выполнения дуговой резки;
проверки оснащенности поста газовой сварки;
настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;

уметь:
проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла;

знать:

основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, 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 сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

1.3. Формы контроля:

производственная практика - дифференцированный зачет.

1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики

Всего 360 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП 02 по ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные компетенции:

Код	Общие компетенции
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.
ОК 7.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 8.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
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.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Содержание производственной практики

Код ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Уровень усвоения	Формат практики (рассредоточено/концентрированно) с указанием базы практики	Показатели освоения ПК
ПК 2.1	Ознакомительная экскурсия на производственное предприятие, обеспечение безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	6	3	рассредоточено	Инструктаж по технике безопасности
ПК 2.1 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	96	2	рассредоточено	практическая работа; решение ситуационных задач; расчёт потребности материалов. Чтение чертежей.
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	96	2	рассредоточено	практическая сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. работа;

					решение ситуационных задач расчёт потребности материалов.
ПК 2.3 2.4	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	96	2	рассредоточено	практическая работа; расчёт потребности материалов
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей	66	2	рассредоточено	практическая работа; решение ситуационных задач расчёт потребности материалов.
	Всего часов	360			

4. УСЛОВИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению практики

Реализация программы предполагает проведение производственной практики на предприятиях города или в области, куда направляются обучающиеся.

Материальная база предприятия: Цех для подготовительных и сварочных работ; сварочный аппарат КЭМ НИ (универсальный), TIG, MAG, MMA; электрогенератор(саг) постоянного типа; сверлильный станок; заточный станок; токарный станок; фрезерный станок; гильотина (для рубки металла); трансформатор сварной; ресанта - сварочный инверторный аппарат; толь для подвоза тяжелых грузов.

Средства обучения: работа с проектно-сметной документацией, выполнение практических заданий по технологическим картам, чертежам, презентации, ситуационные задачи.

4.2. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- положение о практике студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;
- программа практики.

4.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики

а) основная литература:

1. Маслов В.И. Сварочные работы М: ИРПО,2003

2. Николаев А.А. ЭлектрогазосварщикРостов-на/Д,2003

3. Овчинников В.В. Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях- М.: Издательский центр «Академия», 2014.- 160с.

4. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов – 3-е изд.,стер. - М. : Издательский центр «Академия», 2013- 240с.

5. Чабан В.А. Сварочные работы Ростов- на/Д: Феликс, 2004

6. Чернышов Г.Г. Сварочное дело:сварка и резка металлов М:ИРПО, 2002

б) дополнительная литература:

Колганов Л.А. Сварочные работы.Сварка, резка, пайка, наплавкаМ: Стройиздат,2006 **в) программное обеспечение и Интернет-ресурсы:**

www.svarka-reska.ru

www.prosvarky.ru

www.svarka.net

websvarka.ru

4.4. Кадровое обеспечение производственной практики

Реализация производственной практики по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) профессионального модуля должна обеспечиваться кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю. Руководители (преподаватели, мастера производственного обучения) практики должны иметь разряд по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для руководителей (преподавателей, мастеров производственного обучения) практики, они должны проходить стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Руководитель практики от образовательной организации:

- разрабатывает программы учебной (производственной) практики студентов по модулю;
- разрабатывает тематику индивидуальных заданий для студентов;
- формирует группы в случае применения групповых форм проведения практики;
- проводит индивидуальные или групповые консультации в ходе практики;
- несет ответственность за освоение студентами профессиональных и общих компетенций.

Руководитель практики от организаций:

- наличие средне-специального и высшего профессионального образования по профилю специальности;
- наличие практического опыта по профилю не менее 3 лет;
- умение оказывать квалифицированную помощь учащимся и давать профессиональные наставления;
-обеспечивать безопасные условия труда, соблюдать санитарно-эпидемиологическое требование к содержанию предприятий;
- контролировать деятельность подчиненных по выполнению ими своих должностных обязанностей.

4.5. Соблюдение техники безопасности и пожарной безопасности

В целях обеспечения безопасности студентов и работников образовательного учреждения необходимо:

- соблюдать требования пожарной безопасности;
- иметь пожарный инвентарь и противопожарную сигнализацию;
- обеспечивать здание планами эвакуации и иметь эвакуационные выходы;
- соблюдать правила работы с электрооборудованием;
- проводить инструктажи по технике безопасности.

На базах практики также должны обеспечиваться безопасные условия труда. Для этого предприятия должны быть оснащены пожарным инвентарем и сигнализацией. При прохождении практики проводится инструктаж по технике безопасности, целью которого является ознакомление студентов с порядком работы, правами на безопасный труд, требованиями и обязанностями для соблюдения трудового законодательства. В журналах делается соответствующая отметка о прохождении инструктажа по технике безопасности.

В случае перевода студентов, во время прохождения практики на другую работу, руководство предприятия обязано провести инструктаж по ТБ. Для качественного выполнения работ и прохождения практики предприятие должно обеспечивать студентов всем необходимым инвентарем и оборудованием.

5.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	знание оборудования поста для дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	- знание оборудования поста для ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. - обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета

	сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. - соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ.	
ПК 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	- знание оборудования поста для ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей. -обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей. - соблюдение технологической последовательности выполнения ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей. - соблюдение правил ТБ при выполнении сварочных работ.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета
ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей.	- знание оборудования поста для дуговой резки различных деталей. - обоснованный выбор оборудования, сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. - соблюдение технологической последовательности выполнения дуговой резки различных деталей. - соблюдение правил ТБ при выполнении дуговой резки различных деталей.	Экспертная оценка соответствия требованиям действующих норм, правил, стандартов и заданной ситуации по каждому этапу. дневник, производственная характеристика, аттестационный лист, отчет по практике, оценка результатов дифференцированного зачета

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики.

Формой отчетности студента по производственной практике является письменный отчет о выполнении работ и приложений к отчету, свидетельствующих о закреплении знаний, умений приобретении практического опыта, формирование общих и профессиональных компетенций, освоении профессионального модуля.

Студент по окончании каждой работы защищает ее. В конце практики выставляется зачет по практике.

Письменный отчет о выполнении работ включает в себя следующие разделы:

- титульный лист;
- содержание;
- практическая часть;
- приложения.

Практическая часть отчета по практике включает главы и параграфы в соответствии с логической структурой изложения выполненных заданий по разделам курса.

Работа над отчетом по производственной практике должна позволить руководителю оценить уровень развития общих и профессиональных компетенций выпускника в соответствии с ФГОС СПО.

Приложения могут состоять из дополнительных справочных материалов, имеющих вспомогательное значение.

Текст отчета пишется от руки или с использованием компьютера в Word, распечатывается на одной стороне белой бумаги формата А4 (210х297 мм). Цвет шрифта- черный, межстрочный интервал – полуторный, гарнитура - TimesNewRoman, размер шрифта – 14 кегль.

Приложение 2

Государственное бюджетное профессиональное образовательное
УчреждениеАстраханской области
«Камызякский сельскохозяйственный колледж»

ОТЧЕТ ПО УЧЕБНОЙ (ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ/ ПРЕДДИПЛОМНОЙ) ПРАКТИКЕ

_____
_____
Вид учебной (производственной/ преддипломной) практики

Специальность/профессия_____
Код и наименование специальности

Студента(ки)_____ курса _____группы

форма обучения_____
(очная, заочная)

_____
(Фамилия, имя, отчество)

Место практики
_____
(Название организации)

Срок практики с «___»_____20__ г. по «___»_____20__ г.

Руководители практики

от организации _____
_____ _____ _____
должность подпись ФИО

М.П.

от колледжа _____
_____ _____ _____
должность подпись ФИО

Итоговая оценка по практике _____ /_____/

20___ г.

Содержание дневника

Дата	Описание выполненной работы	Оценка и подпись руководителя практики
1	2	3

(Продолжение таблицы может быть перенесено на следующую страницу)

Содержание объемов выполненных работ подтверждаю

Руководитель практики от предприятия: _____ /_____/
(подпись) (Ф.И.О.)

М.П.

Аттестационный лист по учебной (производственной/преддипломной) практике

Студент(ка) _____,
ФИО
обучающийся(аяся) на _____ курсе по специальности
_____
_____
код и наименование специальности
прошел(ла) учебную (производственную/преддипломную) практику
_____
вид практики
в объеме _____ часов с «___» _____20__ г. по «___» _____20__ г.
в организации_____
_____
наименование организации, юридический адрес

Виды и качество выполнения работ
в период учебной (производственной/преддипломной) практики

Виды и объем работ, выполненных студентом во время практики, согласно программе производственной практики	*Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика*	*Оценка*

(Продолжение таблицы может быть перенесено на следующую страницу)

Характеристика
профессиональной деятельности обучающегося
во время учебной(производственной) практики

В ходе учебной (производственной) практики студентом освоены следующие профессиональные компетенции:

ПК 1.1 _____(Освоена/неосвоена)
ПК 1.2. _____(Освоена/неосвоена)
ПК 1.3. _____(Освоена/неосвоена)

Итоговая оценка по практике_____

Дата «___» _____20___ г.

_____/_____/
Подпись ФИО
руководителя практики

_____
должность

М.П.

ХАРАКТЕРИСТИКА

На студента (ку) ГБПОУ АО «Камызякский сельскохозяйственный колледж»

_____

(ФИО)

группы _____

Специальность _____

(код и наименование специальности)

проходившего (шей) практику с _____ по _____ 20____ г.

на базе: _____

(название организации)

по _____

(вид практики)

Показатели выполнения производственных заданий:

уровень теоретической подготовки _____

_____

_____

_____

_____

качество выполненных работ _____

_____

_____

_____

_____

трудовая дисциплина и соблюдение техники безопасности _____

_____

_____

_____

Выводы и предложения _____

_____

_____

_____

_____

Дата «___» _____ 20___ г.

Рекомендуемая оценка: _____.

Характеристика дана для предоставления в ГБПОУ АО «Камызякский сельскохозяйственный колледж»

Руководитель практики

от организации _____

_____ _____ _____

должность подпись ФИО

М.П.