

Министерство образования и
Ставропольского края
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Ипатовский многопрофильный техникум»
ГБПОУ ИМТ
356630 Ставропольский край
г. Ипатово ул. Орджоникидзе, 116
тел./факс 2-15-56/5-79-02
ИНН 2608005310
ОГРН 1022602622778



Согласованно:
Директор МУП «ЖКХ»



(подпись)

А.А. Захаров

(Ф.И.О.)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП 02.01.**

ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ 02.

**«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) покрытым электродом»
Основной профессиональной образовательной программы по профессии СПО
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Одобрено и рекомендовано Методическим советом
ГБПОУ «Ипатовский многопрофильный техникум»

«24» авг 2020 г.

Рабочая программа производственной практики по ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» разработана на основе Федерального Государственного образовательного стандарта по профессии 15. 01. 05 «Сварщик» (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного департаментом государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. регистрационный номер №41 197.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Ипатовский многопрофильный техникум», г. Ипатово, Ставропольский край.

Разработчики:

Пазенко Н.Е.-мастер п/о, ГБПОУ ИМТ г. Ипатово Ставропольского края.

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

Пустоветов С.Н. – мастер п/о ГБПОУ ИМТ Ставропольского края.

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

-

-

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.	9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ).	12

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

1.1. Область применения.

Рабочая программа производственной практики является частью ПМ.02 «**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**» основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС профессии СПО 15. 01. 05 «Сварщик» (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основного вида профессиональной деятельности Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций и соответствующих 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.

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- комплексное освоение обучающимися видов профессиональной деятельности;
- ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения производственной практикой должен:

иметь практический опыт:

проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настройки сварочного оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

выполнение дуговой резки.

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 обозначения 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 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. Рекомендуемое количество часов: 144 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
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 сталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей 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.

**Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт
(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалиф.	наименование	код	уровень (подуровень) квалиф.
A	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.	A/03.2	2
B	Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).	3	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.	B/02.3	3
C	Сварка (наплавка, резка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов,	4	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) конструкций (оборудования, изделий,	C/02.4	4

	деталей) любой сложности.		узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности		
D	Руководство бригадой сварщиков	4	Руководство бригадой сварщиков	D/01.4	4

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

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

Виды работ - соответствуют 2,3 квалификационным разрядам

ПП.02 – 144 часа.

№ работ	ПК	Содержание учебного материала	Кол. часов
1.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Подготовка металла, сборка, сварка ящика для металлоотходов (толщина листового металла S=3,0мм, 5мм).	6
2.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка урны для мусора.	6
3.	ПК.2.1.	Сборка, сварка простых конструкций по чертежу и технологической карте.	6
4.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка емкостей для сыпучих материалов.	6
5.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров из конструкционных сталей для негорючих жидкостей.	6
6.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка лестницы.	6
7.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением тавровых соединений (толщина металла 3-5 мм).	6
8.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением стыковых соединений в вертикальном положении.	6
9.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением угловых, тавровых соединений, внахлестку.	6
10.	ПК.2.1.	Сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6
11.	ПК.2.1.	Сборка и сварка решетчатых конструкций: ограждений, перил, трубных конструкций.	6
12.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Сварка передних и задних осей тракторного прицепа.	6
13.	ПК.2.1.	Ручная дуговая ремонтная сварка бортов автомобилей.	6
14.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка металлических ворот из профильной трубы (30x20x2)	6
15.	ПК.2.3.	Наплавка шеек на валы электрических машин.	6
16.	ПК.2.1.	Сварка кольцевых швов трубопроводов(Ø 32 мм , 40 мм , 50 мм) в поворотном и неповоротном положении, ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой.	6
17.	ПК.2.1.	Приварка фланцев, сварка заглушек трубопроводов различного диаметра.	6
18.	ПК.2.4.	Резка листового материала толщиной 3-4 мм.	6
19.	ПК.2.4.	Резка труб различного диаметра, вырезка заглушек, фланцев по разметке.	6
20.	ПК.2.1. ПК.2.3. ПК.2.4.	Ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой, наплавка мест выработки различных изделий, устранение трещин наплавкой в конструкциях.	6
21.	ПК.2.2.	Ремонтная сварка чугуновых изделий.	6
22.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами малонагруженных конструкций из технического алюминия.	6
23.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка цветных металлов, их сплавов.	6
24.	ПК.2.1- ПК.2.4	Дифференцированный зачет.	6

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

профессионального модуля ПМ 02

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

4.1. Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО **15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения основного вида профессиональной деятельности: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующих 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.

4.2. Общие требования к организации производственной практики.

Условия проведения занятий:

Производственная практика обучающихся проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляется обучающийся. Направление деятельности организаций должно соответствовать профилю подготовки обучающихся.

В период прохождения производственной практики, с момента зачисления обучающихся, на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство.

Особенности организации практики:

Производственная практика является заключительной составной частью процесса подготовки квалифицированного рабочего по видам профессиональной деятельности и в целом профессии.

Результаты прохождения практики обучающимися представляются в образовательное учреждение и учитываются при итоговой аттестации. По завершении практики проводится аттестация обучающихся.

Обучающийся в ходе прохождения производственной практики должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настройки сварочного оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
- выполнение дуговой резки.

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 обозначения 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 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.

Организация руководства практикой:

Организацию и руководство практикой осуществляют руководители практики от образовательного учреждения и от организации.

Общее руководство и контроль практикой от образовательного учреждения осуществляет заместитель директора по учебно-производственной работе.

Непосредственное руководство практикой учебной группы осуществляется мастером производственного обучения.

4.3. Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику).

Наименование цехов, участков: электросварочный цех, рабочее место обучающего.

Оборудование: набор слесарных инструментов; набор измерительных инструментов, сборочно-сварочные приспособления; механическое оборудование для зачистки и резки металла; источники питания постоянного и переменного тока; установки для ручной дуговой резки, инструмент для проверки качества сварных швов и соединений.

Материал: электроды; металл; заготовки; детали, конструкции, эталоны изделий;

Комплект противопожарных средств.

4.4. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов.

Основные источники:

1. В.В. Овчинников Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
2. В.В. Овчинников Основы технологии сварки и сварочное оборудование. /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
3. В.В. Овчинников Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
4. В.В. Контроль качества сварных соединений /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
5. Хайдарова, А. А. Основы сварочного производства, практикум по конструированию сварочных приспособлений, Саратов, Профобразование, 2017. <https://profspo.ru/books/66397>
6. Лупачев, А. В. Источники питания и оборудование сварки плавлением: учебное пособие / А. В. Лупачев, В. Г. Лупачев. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2018. <https://profspo.ru/books/93410>
7. Технология изготовления сварных конструкций: учебное пособие для СПО / составители Н. Ю. Крампит, А. Г. Крампит. — Саратов: Профобразование, 2021. <https://profspo.ru/books/99944>
8. Контроль качества сварных соединений: учебное пособие для СПО / А. Н. Гончаров, В. В. Карих, С. В. Лебедев [и др.]. — 2-е изд. — Липецк, Саратов: Липецкий государственный технический университет, Профобразование, 2020. <https://profspo.ru/books/92830>.
9. Денисов, Л. С. Контроль и управление качеством сварочных работ: учебное пособие / Л. С. Денисов. — Минск: Вышэйшая школа, 2016. <https://profspo.ru/books/90782>.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Обоснованный выбор оборудования, материала, инструмента и приспособлений перед выполнением сварочных работ. Умение пользоваться, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки. Правильность выполнения технологических процессов ручной дуговой сварки плавящимся электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях. Соблюдение ТБ при выполнении сварочных работ.</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.</p>
<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных</p>	<p>Обоснованный выбор оборудования, материала, инструмента и приспособлений перед выполнением сварочных работ. Умение пользоваться, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки. Правильность выполнения технологических процессов ручной дуговой сварки плавящимся</p>	<p>Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный</p>

положениях сварного шва.	электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях. Соблюдение ТБ при выполнении сварочных работ.	контроль: зачет.
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Обоснованный выбор оборудования, материала, инструмента и приспособлений перед выполнением сварочных работ. Умение пользоваться, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки. Правильность выполнения технологических процессов ручной дуговой наплавки плавящимся электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, из цветных металлов и сплавов. Соблюдение ТБ при выполнении наплавочных работ.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.
ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Обоснованный выбор оборудования, материала, инструмента и приспособлений перед выполнением сварочных работ. Умение пользоваться, настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки. Правильность выполнения технологических процессов ручной дуговой сварки плавящимся электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях. Соблюдение ТБ при выполнении ручной дуговой резки плавящимся электродом различных материалов.	Текущий контроль: оценивание по итогам практической работы. Рубежный контроль: зачет.

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.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Явно выраженный интерес к профессии; эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля; результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.	Социологический опрос; экспертная оценка.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной, учебной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.; обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач;	Рефераты, контрольные образцы; наблюдение.

	личная оценка эффективности и качества выполнения работ.	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д.; самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ; полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы.	Экспертная оценка, наблюдение; рефераты, контрольные образцы; письменный опрос.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач; владение различными способами поиска информации; адекватность оценки полезности информации; используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития; самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.	Экспертная оценка; Наблюдение
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Степень развития и успешность, социологический опрос, - наблюдение; -письменный опрос применения коммуникационных способностей на учебной практике (в общении с сокурсниками; полнота, понимание и четкость представлений того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих; владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе; соблюдение принципов профессиональной этики.	Социологический опрос, наблюдение; письменный опрос.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ

СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ИПАТОВСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»
ГБПОУ ИМТ

ДНЕВНИК

для учета выполнения заданий производственной практики
по ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом.

обучающегося 2 курса
группы 218-19; 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))
(№ группы, профессия/специальность)

(Ф.И.О.)

Руководитель предприятия _____

М.П.

20 - 20 учебный год

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ
1	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Подготовка металла, сборка, сварка ящика для металлоотходов (толщина листового металла S=3,0мм, 5мм).
2	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка урны для мусора.
3	ПК.2.1	Сборка, сварка простых конструкций по чертежу и технологической карте.
4	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка емкостей для сыпучих материалов.
5	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров из конструкционных сталей для негорючих жидкостей.
6	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка лестницы.
7	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением тавровых соединений (толщина металла 3-5 мм).
8	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением стыковых соединений в вертикальном положении.
9	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением угловых, тавровых соединений, внахлестку.
10	ПК.2.1.	Сварка шкафа для хранения газовых баллонов.
11	ПК.2.1.	Сборка и сварка решетчатых конструкций: ограждений, перил, трубных конструкций.
12	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Сварка передних и задних осей тракторного прицепа.
Всего: 72 час.		

№№ п/п	Дата выполнения	Разряд работы	К-во выполненной работы	Количество часов	Подпись руководителя практики, мастера п/о, бригадира
1				6	
2				6	
3				6	
4				6	
5				6	
6				6	
7				6	
8				6	
9				6	
10				6	
11				6	
12				6	

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ
13	ПК.2.1.	Ручная дуговая ремонтная сварка бортов автомобилей.
14	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка металлических ворот из профильной трубы (30x20x2)
15	ПК.2.3.	Наплавка шеек на валы электрических машин.
16	ПК.2.1.	Сварка кольцевых швов трубопроводов ($\varnothing 32 \text{ мм}$, 40 мм , 50 мм) в поворотном и неповоротном положении, ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой.
17	ПК.2.1.	Приварка фланцев, сварка заглушек трубопроводов различного диаметра.
18	ПК.2.4.	Резка листового материала толщиной 3-4 мм.
19	ПК.2.4.	Резка труб различного диаметра, вырезка заглушек, фланцев по разметке.
20	ПК.2.1. ПК.2.3. ПК.2.4.	Ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой, наплавка мест выработки различных изделий, устранение трещин наплавкой в конструкциях.
21	ПК.2.2.	Ремонтная сварка чугунных изделий.
22	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами малонагруженных конструкций из технического алюминия.
23	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка цветных металлов, их сплавов.
24		Дифференцированный зачет.
Всего: 72 час.		

№№ п/п	Дата выполнения	Разряд работы	К-во выполненной работы	Количество часов	Подпись руководителя практики, мастера п/о, бригадира
13				6	
14				6	
15				6	
16				6	
17				6	
18				6	
19				6	
20				6	
21				6	
23				6	
23				6	
24				6	

ХАРАКТЕРИСТИКА

на обучающегося (Ф.И.О.) группы 218-19 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» _____

Место проведения практики: _____

Время проведения практики с ____ .20 г. По ____ .20 г.

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения	Освоил/ не освоил
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 сталей.	
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей	
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей 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.	

«__» _____ 20__ г.

Руководитель производственной
практики

(подпись)

(Ф.И.О.)

МП

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

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

Обучающегося гр. 218-19 _____

Ф.И.О.

Место проведения практики: _____ -

Время проведения практики с . .20 г. по . .20 г. _

Виды, объём и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВПД.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ	кол. час.	Уровень освоения (оценивается по 5-ти бальной системе)
1	2	3	4	5
1.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Подготовка металла, сборка, сварка ящика для металлоотходов (толщина листового металла S=3,0мм, 5мм).	6	
2.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка урны для мусора.	6	
3.	ПК.2.1	Сборка, сварка простых конструкций по чертежу и технологической карте.	6	
4.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка емкостей для сыпучих материалов.	6	
5.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров из конструкционных сталей для негорючих жидкостей.	6	
6.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка лестницы.	6	
7.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением тавровых соединений (толщина металла 3-5 мм).	6	
8.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением стыковых соединений в вертикальном положении.	6	
9.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением угловых, тавровых соединений, внахлестку.	6	
10.	ПК.2.1.	Сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6	
11.	ПК.2.1.	Сборка и сварка решетчатых конструкций: ограждений, перил, трубных конструкций.	6	
12.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Сварка передних и задних осей тракторного прицепа.	6	
13.	ПК.2.1.	Ручная дуговая ремонтная сварка бортов автомобилей.	6	
14.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка металлических ворот из профильной трубы (30x20x2)	6	

15.	ПК.2.3.	Наплавка шеек на валы электрических машин.	6	
16.	ПК.2.1.	Сварка кольцевых швов трубопроводов (\varnothing 32 мм, 40 мм, 50 мм) в поворотном и неповоротном положении, ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой.	6	
17.	ПК.2.1.	Приварка фланцев, сварка заглушек трубопроводов различного диаметра.	6	
18.	ПК.2.4.	Резка листового материала толщиной 3-4 мм.	6	
19.	ПК.2.4.	Резка труб различного диаметра, вырезка заглушек, фланцев по разметке.	6	
20.	ПК.2.1. ПК.2.3. ПК.2.4.	Ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой, наплавка мест выработки различных изделий, устранение трещин наплавкой в конструкциях.	6	
21.	ПК.2.2.	Ремонтная сварка чугунных изделий.	6	
22.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами малонагруженных конструкций из технического алюминия.	6	
23.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка цветных металлов, их сплавов.	6	
24.		Дифференцированный зачет.	6	
		Всего	144	

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила учебная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

« ____ » _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения

Руководитель производственной практики

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

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

Обучающегося гр. 218-19 _____

Ф.И.О.

Место проведения практики: _____ -

Время проведения практики с . 20 г. по . 20 г. _

Виды, объём и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВПД.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ	кол. час.	Уровень освоения
				(оценивается по 5-ти бальной системе)
1	2	3	4	5
1.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Подготовка металла, сборка, сварка ящика для металлоотходов (толщина листового металла S=3,0мм, 5мм).	6	
2.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка урны для мусора.	6	
3.	ПК.2.1	Сборка, сварка простых конструкций по чертежу и технологической карте.	6	
4.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка емкостей для сыпучих материалов.	6	
5.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров из конструкционных сталей для негорючих жидкостей.	6	
6.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка лестницы.	6	
7.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением тавровых соединений (толщина металла 3-5 мм).	6	
8.	ПК.2.1	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением стыковых соединений в вертикальном положении.	6	
9.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка конструкций с применением угловых, тавровых соединений, внахлестку.	6	
10.	ПК.2.1.	Сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6	
11.	ПК.2.1.	Сборка и сварка решетчатых конструкций: ограждений, перил, трубных конструкций.	6	

12.	ПК.2.1.	Техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Сварка передних и задних осей тракторного прицепа.	6	
		Всего	72	

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила учебная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

« ____ » _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения

Руководитель производственной практики

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по профессии 15. 01. 05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

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

Обучающегося гр. 218-19 _____
Ф.И.О.

Место проведения практики: _____ -

Время проведения практики с . .20 г. по . .20 г. .

Виды, объём и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВПД.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики

№ п/п	проф. комп.	Наименование работ	кол. час.	Уровень освоения (оценивается по 5-ти бальной системе)
1.	ПК.2.1.	Ручная дуговая ремонтная сварка бортов автомобилей.	6	
2.	ПК.2.1.	Подготовка металла, сборка, сварка металлических ворот из профильной трубы (30x20x2)	6	
3.	ПК.2.3.	Наплавка шеек на валы электрических машин.	6	
4.	ПК.2.1.	Сварка кольцевых швов трубопроводов (Ø 32 мм, 40 мм, 50 мм) в поворотном и неповоротном положении, ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой.	6	
5.	ПК.2.1.	Приварка фланцев, сварка заглушек трубопроводов различного диаметра.	6	
6.	ПК.2.4.	Резка листового материала толщиной 3-4 мм.	6	
7.	ПК.2.4.	Резка труб различного диаметра, вырезка заглушек, фланцев по разметке.	6	
8.	ПК.2.1. ПК.2.3. ПК.2.4.	Ремонтная сварка труб с вырезанием дефектного места и последующей заваркой, наплавка мест выработки различных изделий, устранение трещин наплавкой в конструкциях.	6	
9.	ПК.2.2.	Ремонтная сварка чугунных изделий.	6	

10.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами малонагруженных конструкций из технического алюминия.	6	
11.	ПК.2.2.	Ручная дуговая сварка цветных металлов, их сплавов.	6	
12.		Дифференцированный зачет.	6	
			Всего	72

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила учебная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

« ____ » _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения

Руководитель производственной практики

Российская Федерация
Министерство образования Ставропольского края
Государственное бюджетное профессиональное учреждение
«Ипатовский многопрофильный техникум»
(ГБПОУ ИМТ)

ОТЧЕТ
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом.

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

(код и наименование профессии)

Обучающийся **2** курса группы № **218-19**

форма обучения **очная**

(очная, заочная)

(Фамилия, имя, отчество обучающегося)

Место практики: _____

(наименование организации питания)

Срок практики ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)

плавающимся покрытым электродом.

с « _ » _ 20_ г. по « _ » _ 20_ г.

Руководители практики от техникума:

Мастер производственного обучения

должность

подпись

Ф.И.О.

Итоговая оценка по практике _____

Руководители практики от работодателя:

должность

подпись

Ф.И.О.

Итоговая оценка по практике: _____

г. Ипатово, 20 г.

План оформления письменного отчета по практике

Содержательная часть отчета

- **Введение**
 - Указывается: наименование профессии обучающегося, наименование профессионального модуля по которому будет проводиться производственная практика, освоенные общие и профессиональные компетенции.
 - **1. Краткая характеристика предприятия**
 - Указывается: место практики: полное и краткое наименование предприятия, вид основной деятельности, характеристика предприятия.
 - **2. Характеристика выполненных работ в процессе производственной практики**
 - Перечень выполненных работ программы практики (кратко описывается технология выполнения работ, указанных в дневнике);
 - **3. Использование приборов, инструмента, приспособлений и др. оборудования**
 - **4. Заключение**
 - Дается краткий анализ практики:
 - с какими трудностями и проблемами обучающийся столкнулся во время прохождения практики;
 - что дала практика для вашего профессионального становления как специалиста;
 - **5. Используемая литература.**
- Список использованных источников начинается с перечня нормативно-правовых документов. За ними располагаются методические и учебные пособия, периодические издания, адреса веб-сайтов. Все источники перечисляются в алфавитном порядке, иностранные материалы следуют после русских.

Приложения-портфолио по профессии согласно программе практики.

Требования к оформлению отчета

Отчет по практике выполняется в печатном виде, каждый лист должен иметь поля: 3 см – левое, 1 см – правое, 1,5 см – верхнее и 1,5 см - нижнее, красная строка – 1,25 см.,

Шрифт TimesNewRoman, 14 с интервалом 1,5. Страницы указываются в правом нижнем углу. Нумерация страниц сквозная. Листы Приложения к отчёту по практике не нумеруются, но при этом в правом верхнем углу указывается номер приложения, например: Приложение 1.