


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 ШП 05.01.**

**ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ 05.
«Газовая сварка (наплавка)»**

**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.05 «Газовая сварка (наплавка)» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утвержден приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.01.2016г. № 50), входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение.

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

Разработчики:

Пазенко Н.Е. - мастер производственного обучения

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

Матвеев И.Н. - мастер производственного обучения

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

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	11
6. ПРИЛОЖЕНИЕ	14

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики профессионального модуля Газовая сварка (наплавка) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО15.01.05. «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД, код А/02.2; В/01.3): Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций; Газовая сварка (наплавка) (Г) 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 и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

Программа производственной практики профессионального модуля Газовая сварка (наплавка) может быть использована в дополнительном профессиональном образовании по профессиональной подготовке работников в области сварочного производства при наличии среднего (полного) общего образования.

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 профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащенности поста газовой сварки;
- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
- выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций.

уметь:

- проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);
- настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);
- Владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);
- основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- правила эксплуатации газовых баллонов;
- правила обслуживания переносных газогенераторов;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики профессионального модуля:

учебной и производственной практики 576 часа (УП – 288ч; ПП-288ч.).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.

Результатом освоения программы производственной практики профессионального модуля Газовая сварка (наплавка) является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неотчетственных конструкций; Газовая сварка (наплавка) (Г) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.
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, клиентами.

(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	Газовая сварка (наплавка) (Г) простых деталей неответственных конструкций	A/02.2	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	Газовая сварка (наплавка) (Г) 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/01.3	3
C	Сварка (наплавка, резка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности.	4	Газовая сварка (наплавка) (Г) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности	C/01.4	4
D	Руководство бригадой сварщиков	4	Руководство бригадой сварщиков	D/04.4	4

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА.

Рабочий тематический план и содержание производственной практики ПМ.05 «Газовая сварка (наплавка)».

Виды работ - соответствуют 2,3 квалификационным разрядам

ПП.05 – 288 часов.

№ работ	ПК	Содержание учебного материала	Кол. часов
1.	ПК.5.1 ПК.5.2 ПК.5.3	Техника безопасности при выполнении газовой сварки (наплавки). Организация рабочего места газосварщика, настройка оборудования.	6
2.	ПК.5.1	Подготовка, сборка, сварка урны для мусора.	6
3.	ПК.5.1	Подготовка, сборка, сварка контейнера для мусора.	6
4.	ПК.5.1	Сварка автомобильных картеров крупных моторов.	6
5.	ПК.5.1	Ремонтная работа хозяйственного инвентаря.	
6.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для негорючих жидкостей	6
7.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для негорючих жидкостей.	6
8.	ПК.5.1	Подготовка металла, ремонтная сварка рамы автомобиля.	6
9.	ПК.5.1	Ремонтная сварка вентиляционных труб.	6
10.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка защитных кожухов.	6
11.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка расширительного бака для отопления.	6
12.	ПК.5.1	Ремонтная сварка глушителей для машины.	6
13.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка радиаторов отопления.	6
14.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка радиаторов отопления.	6
15.	ПК.5.1	Подготовка металла, сварка переходников на меньший диаметр трубы.	6
16.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка перил.	6
17.	ПК.5.1	Подготовка, сварка контурного заземления для оборудования.	6
18.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлических стеллажей.	6
19.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлических столов.	6
20.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка ящиков под раствор из листового металла толщиной 1,5-2 мм.	6
21.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка ящиков под раствор из листового металла толщиной 1,5-2 мм.	6
22.	ПК.5.1	Подготовка металла, резка, сварка крышки на пожарный резервуар.	6
23.	ПК.5.1	Приварка фланцев к трубам диаметром 65мм.	6
24.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка навеса для входной двери.	6
25.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка навеса для входной двери.	6
26.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка кожуха для кондиционера.	6
27.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка полотенцесушителя.	6
28.	ПК.5.1	Ремонтная сварка бензобаков.	6
29.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, приварка заглушек к трубам.	6
30.	ПК.5.1	Подготовка металла, ремонт участков стояка водоснабжения.	6
31.	ПК.5.1	Сварка безнапорных трубопроводов наружных, внутренних сетей водоснабжения.	6
32.	ПК.5.1	Сварка безнапорных трубопроводов наружных, внутренних сетей теплофикации.	6
33.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6

34.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6
35.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.	6
36.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.	6
37.	ПК.5.2	Подготовка металла, сборка, сварка медных газоотводных труб.	6
38.	ПК.5.2	Газовая сварка изделий из латуни.	6
39.	ПК.5.2	Газовая сварка чугуна, цветных металлов и сплавов.	6
40.	ПК.5.1	Сварка кронштейнов для ограждений и площадок	6
41.	ПК.5.1	Сварка защитных сеток на приемные трубы.	6
42.	ПК.5.3	Устранение раковин в дефектах отливок газовой наплавкой.	6
43.	ПК.5.3	Наплавка победита на токарный резец, сверло.	6
44.	ПК.5.3	Наплавка швов на валы механизмов электрических машин диаметром 170мм. Проверка качества.	6
45.	ПК.5.3	Газовая наплавка трещин и раковин для конструкций из профильного металла (швеллера). Проверка качества.	6
46.	ПК.5.3	Наплавка швов и обработка на накидные гаечные ключи.	6
47.	ПК.5.1	Газопламенная правка стальных листов, фасонного профиля (уголков, труб, сварных двутавров).	6
48.	ПК.5.1 ПК.5.2 ПК.5.3	Дифференцированный зачет.	6
		Всего	288

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

различные виды сварочных постов в зависимости от условий работы и вида сварки;
оснащение сварочного поста газосварочной аппаратурой;
применяемые при газовой сварке редукторы, предохранительные затворы, шланги, баллоны
сварочные светофильтры;
набор слесарных инструментов, набор измерительных инструментов;
механическое оборудование для зачистки и резки металла;
инструмент для проверки качества сварных швов и соединений;
индивидуальные средства защиты сварщика;
комплект противопожарных средств.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. В.В. Овчинников Газовая сварка (наплавка). /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
2. В.В. Овчинников Основы технологии сварки и сварочное оборудование. /Текст/, издательский центр «Академия» 2018г.
3. В.В. Овчинников Подготовительные и сборочные операции перед сваркой /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. Технология изготовления сварных конструкций: учебное пособие для СПО / составители Н. Ю. Крампит, А. Г. Крампит. — Саратов: Профобразование, 2021. <https://profspo.ru/books/99944>
7. Денисов, Л. С. Контроль и управление качеством сварочных работ: учебное пособие / Л. С. Денисов. — Минск: Высшая школа, 2016. <https://profspo.ru/books/90782>
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>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Занятия теоретического цикла носят практико-ориентированный характер и проводятся в учебном кабинете теоретических основ сварки и резки металлов. Учебная практика проводится в сварочной мастерской рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля. Учебную практику рекомендуется проводить при делении группы на подгруппы, что способствует индивидуализации и повышения качества обучения. Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которая проводится в организациях, направление деятельности которых соответствуют профилю подготовки обучающихся данного модуля..

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций.

При изучении модуля с обучающимися проводятся консультации, которые могут проводиться как со всей группой, так и индивидуально.

Обязательным условием реализации настоящей программы является предварительное (или параллельное) освоение учебных дисциплин общепрофессионального цикла: ОП. 01 «Основы инженерной графики», ОП. 03 «Основы электротехники», ОП. 04 «Основы материаловедения», ОП. 05 «Допуски и технические измерения»; ОП.06 « Основы экономики», ОП.07 « Безопасность жизнедеятельности», модуля «Подготовительно-сварочные работы» предшествует освоению данного модуля (также возможно изучение данных дисциплин параллельно с модулем).

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): Реализация основной профессиональной образовательной программы по профессии начального профессионального образования должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: Инженерно-педагогический состав, Мастера производственного обучения должны иметь на 1–2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников, мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Обоснованный выбор инструментов и материалов. Правильность выбора режимов сварки. Правильность выполнения трудовых приемов и способов выполнения газовой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Соблюдение ТБ при выполнении работ.	Наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики.
ПК 5.2 Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда. Обоснованный выбор инструментов и материалов. Правильность выбора режимов сварки. Выполнение газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики.
ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда. Обоснованный выбор инструментов и материалов. Правильность выбора режимов наплавки. Выполнение газовой наплавки.	наблюдение за действиями на практике; тестирование; экспертная оценка; характеристика с производственной практики.

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	явно выраженный интерес к профессии;	социологический опрос;

ней устойчивый интерес.	<p>трудоустройство по полученной профессии;</p> <p>эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля;</p> <p>результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.</p>	экспертная оценка
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<p>правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной, производственной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.;</p> <p>обоснованность выбора и применение методов и способов решения профессиональных задач;</p> <p>личная оценка эффективности и качества выполнения работ.</p>	<p>характеристика с производственной практики;</p> <p>наблюдение</p>
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<p>адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д.</p> <p>самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ;</p> <p>полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы.</p>	<p>экспертная оценка,</p> <p>наблюдение;</p> <p>характеристика с производственной практики;</p> <p>письменный опрос</p>
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<p>оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</p> <p>владение различными способами поиска информации;</p> <p>адекватность оценки полезности информации;</p>	<p>экспертная оценка;</p> <p>наблюдение</p>

	<p>используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;</p> <p>самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.</p>	
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>устойчивость навыков эффективного использования современных ИКТ в профессиональной деятельности;</p> <p>устойчивость и демонстрация на практике навыков использования информационно-коммуникационных технологий при оформлении рефератов, работ по УИРС и НИРС, на производственной практике;</p> <p>правильность и эффективность решения нетиповых профессиональных задач с привлечением самостоятельно найденной информации;</p> <p>используемость ИКТ в оформлении результатов самостоятельной работы</p>	<p>экспертная оценка;</p> <p>наблюдение</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>степень развития и успешность, социологический опрос,</p> <p>- наблюдение;</p> <p>- характеристика с производственной практики;</p> <p>- письменный опрос применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, ИПР ОУ, потенциальными работодателями в ходе обучения);</p> <p>полнота, понимание и четкость представлений того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих;</p>	<p>социологический опрос, наблюдение;</p> <p>характеристика с производственной практики;</p> <p>письменный опрос</p>

	<p>владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе;</p> <p>соблюдение принципов профессиональной этики</p>	
--	--	--

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
15.01.05. «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»
группа 118-19**

Место проведения практики: _____

Время проведения практики: _____

Виды, объем и качество выполнения работ обучающимися во время практики в соответствии с технологией ВДП.

**Рабочий тематический план и содержание производственной практики
профессионального модуля 05Газовая сварка (наплавка):**

№ работ	ПК	Содержание учебного материала	Кол. часов
1.	ПК.5. 1 ПК.5. 2 ПК.5. 3	Техника безопасности при выполнении газовой сварки (наплавки). Организация рабочего места газосварщика, настройка оборудования.	6
2.	ПК.5. 1	Подготовка, сборка, сварка урны для мусора.	6
3.	ПК.5. 1	Подготовка, сборка, сварка контейнера для мусора.	6
4.	ПК.5. 1	Сварка автомобильных картеров крупных моторов.	6
5.	ПК.5. 1	Ремонтная работа хозяйственного инвентаря.	6
6.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для негорючих жидкостей	6
7.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для негорючих жидкостей.	6
8.	ПК.5. 1	Подготовка металла, ремонтная сварка рамы автомобиля.	6
9.	ПК.5. 1	Ремонтная сварка вентиляционных труб.	6
10.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка защитных кожухов.	6
11.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка расширительного бака для отопления.	6
12.	ПК.5. 1	Ремонтная сварка глушителей для машины.	6
13.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка радиаторов отопления.	6
14.	ПК.5.	Подготовка металла, сборка, сварка радиаторов отопления.	6

	1		
15.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сварка переходников на меньший диаметр трубы.	6
16.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка перил.	6
17.	ПК.5. 1	Подготовка, сварка контурного заземления для оборудования.	6
18.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка металлических стеллажей.	6
19.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка металлических столов.	6
20.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка ящиков под раствор из листового металла толщиной 1,5-2 мм.	6
21.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка ящиков под раствор из листового металла толщиной 1,5-2 мм.	6
22.	ПК.5. 1	Подготовка металла, резка, сварка крышки на пожарный резервуар.	6
23.	ПК.5. 1	Приварка фланцев к трубам диаметром 65мм.	6
24.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка навеса для входной двери.	6
25.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка навеса для входной двери.	6
26.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка кожуха для кондиционера.	6
27.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка полотенцесушителя.	6
28.	ПК.5. 1	Ремонтная сварка бензобаков.	6
29.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, приварка заглушек к трубам.	6
30.	ПК.5. 1	Подготовка металла, ремонт участков стояка водоснабжения.	6
31.	ПК.5. 1	Сварка безнапорных трубопроводов наружных, внутренних сетей водоснабжения.	6
32.	ПК.5. 1	Сварка безнапорных трубопроводов наружных, внутренних сетей теплофикации.	6
33.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6
34.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка шкафа для хранения газовых баллонов.	6
35.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.	6
36.	ПК.5. 1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.	6
37.	ПК.5. 2	Подготовка металла, сборка, сварка медных газоотводных труб.	6
38.	ПК.5. 2	Газовая сварка изделий из латуни.	6
39.	ПК.5. 2	Газовая сварка чугуна, цветных металлов и сплавов.	6
40.	ПК.5.	Сварка кронштейнов для ограждений и площадок	6

	1		
41.	ПК.5. 1	Сварка защитных сеток на приемные трубы.	6
42.	ПК.5. 3	Устранение раковин в дефектах отливок газовой наплавкой.	6
43.	ПК.5. 3	Наплавка победита на токарный резец, сверло.	6
44.	ПК.5. 3	Наплавка швов на валы механизмов электрических машин диаметром 170мм. Проверка качества.	6
45.	ПК.5. 3	Газовая наплавка трещин и раковин для конструкций из профильного металла (швеллера). Проверка качества.	6
46.	ПК.5. 3	Наплавка швов и обработка на накидные гаечные ключи.	6
47.	ПК.5. 1	Газопламенная правка стальных листов, фасонного профиля (уголков, труб, сварных двутавров).	6
48.	ПК.5. 1 ПК.5. 2 ПК.5. 3	Проверочная работа.	6
Всего			288

Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица, где проходила производственная практика: прохождение производственной практики по профессиональному модулю 05 Газовая сварка (наплавка) выполнена в полном объеме.

« ___ » _____ 20___ г.

Мастер производственного обучения:

(подпись)

(ФИО)

Руководитель производственной

Практики

(подпись)

(ФИО)

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ
СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ИПАТОВСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»
ГБПОУ ИМТ

ДНЕВНИК

для учета выполнения заданий производственной практики
по ПМ. 05 «Газовая сварка (наплавка)

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.5.1 ПК.5.2 ПК.5.3	Техника безопасности при выполнении газовой сварки (наплавки). Организация рабочего места газосварщика, настройка оборудования.
2.	ПК.5.1	Подготовка, сборка, сварка урны для мусора.
3.	ПК.5.1	Подготовка, сборка, сварка контейнера для мусора.
4.	ПК.5.1	Сварка автомобильных картеров крупных моторов.
5.	проф. комп.	Наименование работ
№ п/п	проф. комп.	Ремонтная работа хозяйственного инвентаря.
6.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для
26.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка кожуха для кондиционера.
7.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка резервуаров для
27.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка полотенцесушителя.
8.	ПК.5.1	Ремонтная сварка бензобаков.
28.	ПК.5.1	Подготовка металла, ремонтная сварка рамы автомобиля.
99.	ПК.5.1	Ремонтная сварка и сборка приварки баглушек к трубам.
30.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка защитных кожухов.
11.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка расширительного бака
31.	ПК.5.1	Сварка блочных трубопроводов наружных, внутренних
12.	ПК.5.1	Ремонтная сварка сушиителей для машины.
33.	ПК.5.1	Сварка блочных трубопроводов наружных, внутренних
14.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка радиаторов отопления.
33.	ПК.5.1	Подготовка металла, сварка переходников для хранения газовых баллонов.
36.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка шкафа для хранения
17.	ПК.5.1	Подготовка металла, сварка контурного заземления для
35.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.
36.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлической двери.
37.	ПК.5.2	Подготовка металла, сборка, сварка металлических
19.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка металлических столов.
38.	ПК.5.2	Газовая сварка изделий из латуни.
39.	ПК.5.2	Газовая сварка чугуна, цветных металлов и сплавов.
40.	ПК.5.1	Сварка кроющих швов для ограждений и щитовок
41.	ПК.5.1	Сварка защитных экранов для сварочных аппаратов.
42.	ПК.5.3	Устранение дефектов в дефектах отливок газовой наплавкой.
43.	ПК.5.3	Наплавка победита на токарный резец, сверло.
44.	ПК.5.3	Наплавка швов на чаше механизмов для электрических машин
24.	ПК.5.1	Подготовка металла, сборка, сварка навеса для входной
45.	ПК.5.3	Газовая наплавка трещин и раковин для конструкций из
25.	ПК.5.1	профильного металла (сверлелера). Проверка качества
46.	ПК.5.3	Наплавка швов и обработка на накладки гаечные ключи.
47.	ПК.5.1	Газопламенная правка стальных листов, фасонного
48.	ПК.5.1 ПК.5.2 ПК.5.3	Проверочная работа.
		Всего 288 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	
№№ п/п	Дата выполнения	Разряд работы	К-во выполненной работы	Количество часов	Подпись руководителя практики, мастера п/о, бригадира
8				6	
9				6	
10	26			6	
11	27			6	
12	28			6	
13	29			6	
14	30			6	
15	31			6	
32				6	
16	33			6	
17	34			6	
35				6	
18	36			6	
37				6	
19				6	
20	38			6	
39				6	
21	40			6	
41				6	
22	42			6	
43				6	
23	44			6	
24				6	
45				6	
25				6	
46				6	
47				6	
48				6	

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

ОТЧЕТ
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
ПМ. 05 «Газовая сварка (наплавка)

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

Обучающийся 1 курса группы № 118-19
форма обучения очная (очная, заочная)

(Фамилия, имя, отчество обучающегося)

Место практики: _____
(наименование организации питания)

Срок практики ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом.
с « » _ . 20 г. по «» _ . 20г.

Руководители практики от техникума:

Мастер производственного обучения _____
должность подпись Ф.И.О.

Итоговая оценка по практике _____

Руководители практики от работодателя:

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.