

Министерство образования и науки Республики Башкортостан
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Кумертауский горный колледж

Рассмотрено на заседании МС

протокол № 3

от «16» 12 2020г.

Утверждена приказом № 227-од

от «18» 12 2020г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ 02
РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО
МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ)).

Рассмотрена и одобрена на заседании
цикловой комиссии ППКРС
Председатель _____ Максимова Т.Н.
«07» ____12____ 2020 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе
Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05.
Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Организация-разработчик: ГАПОУ КГК
Разработчики: преподаватель Варнавский Д.В.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

программы производственной практики профессионального модуля ПМ 02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

Программа подготовки: программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих.

Рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии ППКРС

Протокол № 5 от 07. 12. 2020 г.

Председатель _____ Т.Н. Максимова

Утверждена приказом директора

№ 227 - од _____ от 18.12.2020г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)

Директор ООО «ЭнергоСК» _____ Д.В. Балыкин

10. 12. 2020 г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)

Зам.генерального директора ООО «Ойлтиммаш» _____ А.А. Егоров

10. 12. 2020 г.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ | 4 |
| 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ | 5 |
| 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ | 7 |
| 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ | 11 |
| 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ) | 12 |

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

1.1 Область применения программы

Программа практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых сталей 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.

В рамках освоения рабочей программы осуществляется практическая подготовка обучающихся.

Практическая подготовка - форма организации образовательной деятельности при освоении рабочей программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций.

1.2. Цели и задачи практики, требования к результатам освоения

С целью освоения указанного вида профессиональной деятельности и соответствующих профессиональных компетенций обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности 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 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;
- 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 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, выплавляемых 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 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. Рекомендуемое количество часов на освоение программы практики: 324 часов.

Особенности реализации рабочей программы практики для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Особенности реализации рабочей программы производственной практики для инвалидов и людей с ограниченными возможностями здоровья зависит от состояния их здоровья и конкретных проблем, возникающих в каждом отдельном случае. Данной категории студентов предоставляется неограниченный доступ к электронной образовательной среде (Интернет-ресурсам, ЭБС), выделяется дополнительное время при проверке документов по практике.

При организации практики *студентам с нарушением слуха* руководитель практики от колледжа (организации):

- в ходе беседы говорит немного громче и четче;
- уделяет повышенное внимание специальным профессиональным терминам, а также использованию профессиональной лексики;
- использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеофайлы, видеофильмы).

При организации практики *студентам с нарушением зрения* руководитель практики от колледжа (организации):

- представляет информацию в печатном виде с крупным шрифтом (16 - 18 пунктов);
- задания повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;

- предоставляет возможность использовать звукозаписывающие устройства, диктофон;

- документы по практике распечатывает с увеличенным шрифтом;

- обеспечивает студентов увеличительными устройствами (лупа).

При организации практики *студентам с речевыми нарушениями* руководитель практики от колледжа (организации):

- предоставляет возможность письменно отвечать на поставленные вопросы.

При организации практики *студентам с нарушением опорно-двигательного аппарата* руководитель практики от колледжа (организации):

- использует разнообразный наглядный материал (видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);

- имеет методический материал на электронном носителе;

- предусматривает возможность проведения индивидуальных консультаций посредством электронной почты.

При организации практики *студентам с психическим нарушением(ЗПР)* руководитель практики от колледжа (организации):

в процессе организации практики использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);

- для закрепления знаний, полученных на практике, а также для выполнения практических работ, использует рабочие тетради;

- изучаемый материал повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;

- для формирования у студента способности к самостоятельной организации собственной деятельности и осознания возникающих трудностей, формирования умения запрашивать и использовать помощь прибегает к психокоррекционной помощи психолога, социального педагога.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы 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 компетенции | Наименование результата обучения |
|-----------------|--|
| ПК 2.1 | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых сталей 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. |
| 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, клиентами. |

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики

| Код ПК | Код и наименование профессионального модуля, код и наименование МДК | Количество часов на учебную практику по ПМ и соответствующим МДК | Виды работ | Наименования тем учебной практики | Количество часов в темам |
|--------------|---|--|------------|---|--------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ПК 2.1 – 2.4 | ПМ 02 | | | Тема 1. Вводный инструктаж по ТБ | 12 |
| | | | | Тема 1.1 Организация рабочего места сварщика. | 16 |
| | | | | Тема 2. Работа с документами. Проверка и настройка оборудования сварщика. | 66 |
| | | | | Тема 3. Подготовительные операции | 52 |
| | | | | Тема 4. Сварка легированных сталей. | 52 |
| | | | | Тема 5. Устранение дефектов. | 44 |
| | | | | Тема 6. Самостоятельная работа | 86 |
| | <i>Всего часов</i> | 324 | | | |

3.2. Содержание обучения по программе производственной практики

| Код и наименование профессионального модуля, МДК и тем учебной практики | Содержание учебных занятий | | Объем часов на учебную практику | Уровень освоения |
|---|----------------------------|--|---------------------------------|------------------|
| 1 | 2 | | 3 | 4 |
| ПМ 02 | | | | |
| Тема 1. Вводный инструктаж по ТБ Тема 1.1 Организация рабочего места сварщика. | Содержание | | | |
| | 1.1. | Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой производственного обучения сварщика 2-го разряда. | 6 | |
| | 1.2. | Роль производственного обучения в подготовке квалифицированных рабочих. | 6 | |
| | 1.3. | Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда. | 8 | |
| | 1.4. | Правила эксплуатации сварочного оборудования. | 4 | |
| | 1.5. | Правила эксплуатации электроустановок. | 4 | |
| Тема 2. Работа с документами. Проверка и настройка оборудования сварщика. | Содержание | | | |
| | 2.1 | Чтение простейших чертежей (деталировка) | 6 | |
| | 2.2. | Чтение сборочных чертежей (по КТС зона, позиция) | 8 | |
| | 2.3. | Изучение технологических карт и технологических процессов | 8 | |
| | | Изучение источников питания. | 6 | |
| | 2.4. | Настройка балластного реостата (выбор силы тока для | 8 | |

| | | | | |
|--------------------------------------|-------------|---|---|--|
| | | разных толщин металла.) | | |
| | 2.5. | Техника сварки покрытыми электродами. | 8 | |
| | 2.6. | Изучение неразрушающего контроля. | 6 | |
| | 2.7. | Рентген контроль. | 8 | |
| | 2.8. | УЗК контроль. | 8 | |
| Тема 3. Подготовительные операции | 3.1. | Изучение сварочных приспособлений | 6 | |
| | 3.2. | Сборка и прихватка изделий в сварочном приспособлении. | 8 | |
| | 3.3. | Сборка УСП по чертежу детали. | 8 | |
| | 3.4. | Сборка изделия в стапеле. | 8 | |
| | 3.5. | Обработка фасок напильником. | 6 | |
| | 3.6. | Обработка фасок при помощи эл. Инструмента. | 8 | |
| | 3.7. | Способы обработки фасок на фрезерном и токарном оборудовании. | 8 | |
| Тема 4. Сварка легированных сталей. | 4.1. | Выполнение прихваток на металле в горизонтальном положении. | 8 | |
| | 4.2. | Прихватка деталей в различном пространственном положении. | 8 | |
| | 4.3. | Сделать зачистку прихваток и проверить их качество. | 6 | |
| | 4.4. | Проверить линейные размеры прихваченных деталей. | 8 | |
| | 4.5. | Предъявить выполненную работу работнику ОТК. | 8 | |
| | 4.6. | Выполнить провар деталей. | 6 | |
| | 4.7. | Произвести зачистку изделия. | 8 | |

| | | | | |
|--------------------------------|-------------|---|-----|--|
| Тема 5. Устранение дефектов. | 5.1. | Предъявить продукцию работнику ОТК. | 6 | |
| | 5.2. | Совместно с работником ОТК произвести контроль качества выполненных швов. | 8 | |
| | 5.3. | Устранить выявленные дефекты | 8 | |
| | 5.4. | Подготовка металла под сварку. | 6 | |
| | 5.5. | Провар корня шва с последующим наложением валиков | 8 | |
| | 5.6. | Контроль качества шва рентген контролем. | 8 | |
| Тема 6. Самостоятельная работа | 6.1. | Выбор сварочного материала. | 8 | |
| | 6.2. | Подготовка деталей под сварку. | 6 | |
| | 6.3. | Прихватка деталей. | 8 | |
| | 6.4. | Предъявление ОТК | 8 | |
| | 6.5. | Провар деталей | 6 | |
| | 6.6. | Прихватка деталей. | 8 | |
| | 6.7. | Предъявление ОТК | 8 | |
| | 6.8. | Провар деталей | 6 | |
| | 6.9. | Прихватка деталей. | 8 | |
| | 6.10 | Предъявление ОТК | 8 | |
| | 6.11 | Провар деталей | 6 | |
| <i>Всего часов:</i> | | | 324 | |

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Производственная практика данного профессионального модуля проходит в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Перечень минимально необходимого набора инструментов: защитные очки для сварки; защитные очки для шлифовки; сварочная маска; защитные ботинки; средство защиты органов слуха; ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом; металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру; огнестойкая одежда; молоток для отделения шлака; зубило; разметчик; напильники; металлические щетки; молоток; универсальный шаблон сварщика; стальная линейка с метрической разметкой; прямоугольник; струбцины и приспособления для сборки под сварку; оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья выбор мест прохождения практик должен учитывать состояние здоровья и требования по доступности.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники/основная литература: .

1. Введение в основы сварки: учебное пособие для студентов высших технических учебных заведений. /В.И. Васильев, Д.П. Ильященко, Н.В. Павлов. Изд-во Томского политехнического университета. 2017г.
2. Технология электрической сварки плавлением: учебник для студ. Учреждений сред. Проф. Образования / Г.Г. Чернышов. – М.: Издательский центр «Академия», 2018г.

3. Справочное пособие электросварщика. Хромченко Ф.А. – М.: Машиностроение, 2018г.

Интернет- ресурсы:

<http://www.bibliotekar.ru>

4.3. Общие требования к организации практики

Аттестация по итогам практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами. При прохождении производственной практики устанавливается продолжительность рабочего времени 36 часов в неделю.

4.4. Кадровое обеспечение практики

Реализация ППКРС должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

| Результаты (освоенные ПК) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|--------------------------------------|---|---|
| ПК 2.1-2.4 | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых сталей и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей. Выполнять дуговую резку различных деталей. | - выполнение комплексных практических работ |

| Результаты (освоенные ОК) | Основные показатели оценки результата | Формы и методы контроля и оценки |
|---|--|---|
| 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 | - проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - проверка работоспособности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - подготовка и проверка материалов для ручной | выполнение комплексных практических работ. |

| | | |
|---|---|--|
| <p>ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> | <p>дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>-выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>- выполнение дуговой резки;</p> | |
|---|---|--|

Одной из форм контроля результатов практики является **дневник практики**, который ведется обучающимся в процессе прохождения практики. По результатам практики обучающимся составляется **отчет**, который утверждается организацией. В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций (где проходила практика).

При выставлении оценки за практику учитываются следующие факторы:

Достижение основных целей и задач, поставленных перед прохождением практики;

Уровень сформированности профессиональных умений и компетенций;

Качество выполнения практики:

- творческий подход к выполнению задач;
- профессиональный анализ;
- рефлексия.

4. Качество подготовки отчетной документации;

5. Выполнение обязанностей практиканта. При этом решающим является мнение руководителя практики от организации.

Отметка «отлично» ставится, если студент:

- студентом достигнуты все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план практики и все необходимые задания;
- студент подошел творчески к выполнению заданий;
- студент предоставил полную отчетную документацию по данным заданиям, не имеет замечаний в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «отлично»;
- студент сдал вовремя отчет, аттестационный лист, характеристику, дневник;

Отметка «хорошо» ставится, если студент:

- студентом достигнуты основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план и необходимые задания, но имеет небольшие недоработки и замечания в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «хорошо»;
- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «удовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент частично выполнил план;
- студент выполнил не все необходимые задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении;
- студент не вовремя вышел на практику;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «удовлетворительно»;
- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «неудовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;

- студент не выполнил все цели и задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении.

Перечень отчетных документов:

1. Аттестационный лист;
2. Отчет по практике;
3. Характеристика;
4. Дневник по практике;
5. Приложение к дневнику (графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий).

1. Аттестационный лист производственной практики
ПМ 02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия _____

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес _____

3. Сроки практики _____

| Виды работ | Объем работ (час) | Оценка |
|--|-------------------|--------|
| Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой производственного обучения сварщика 2-го разряда. | 6 | |
| Роль производственного обучения в подготовке квалифицированных рабочих. | 6 | |
| Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда. | 8 | |
| Правила эксплуатации сварочного оборудования. | 4 | |
| Правила эксплуатации электроустановок. | 4 | |
| Чтение простейших чертежей (деталировка) | 6 | |
| Чтение сборочных чертежей (по КТС зона, позиция) | 8 | |
| Изучение технологических карт и технологических процессов | 8 | |
| Изучение источников питания. | 6 | |
| Настройка балластного реостата (выбор силы тока для разных толщин металла.) | 8 | |
| Техника сварки покрытыми электродами. | 8 | |
| Изучение неразрушающего контроля. | 6 | |
| Рентген контроль. | 8 | |
| УЗК контроль. | 8 | |
| Изучение сварочных приспособлений | 6 | |
| Сборка и прихватка изделий в сварочном приспособлении. | 8 | |

| | | |
|---|---|--|
| Сборка УСП по чертежу детали. | 8 | |
| Сборка изделия в стапеле. | 8 | |
| Обработка фасок напильником. | 6 | |
| Обработка фасок при помощи эл. Инструмента. | 8 | |
| Способы обработки фасок на фрезерном и токарном оборудовании. | 8 | |
| Выполнение прихваток на металле в горизонтальном положении. | 8 | |
| Прихватка деталей в различном пространственном положении. | 8 | |
| Сделать зачистку прихваток и проверить их качество. | 6 | |
| Проверить линейные размеры прихваченных деталей. | 8 | |
| Предъявить выполненную работу работнику ОТК. | 8 | |
| Выполнить провар деталей. | 8 | |
| Произвести зачистку изделия. | 8 | |
| Предъявить продукцию работнику ОТК. | 6 | |
| Совместно с работником ОТК произвести контроль качества выполненных швов. | 8 | |
| Устранить выявленные дефекты | 8 | |
| Подготовка металла под сварку. | 6 | |
| Провар корня шва с последующим наложением валиков | 8 | |
| Контроль качества шва рентген контролем. | 8 | |
| Выбор сварочного материала. | 8 | |
| Подготовка деталей под сварку. | 6 | |
| Прихватка деталей. | 8 | |
| Предъявление ОТК | 8 | |
| Провар деталей | 6 | |
| Прихватка деталей. | 8 | |
| Предъявление ОТК | 8 | |
| Провар деталей | 6 | |
| Прихватка деталей. | 8 | |
| Предъявление ОТК | 8 | |

| | | |
|----------------|-----|--|
| Провар деталей | 6 | |
| Итого: | 324 | |

| Уровень освоения обучающимися профессиональных компетенций | |
|--|------------------------------|
| Профессиональные компетенции | Отметка об освоении (да/нет) |
| ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых сталей 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. | |

«__» _____ 20__ г.

_____ Подпись руководителя практики от колледжа

_____ Подпись руководителя практики от предприятия

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| Введение..... | 2 |
| 1. Техника безопасности, охрана труда в слесарной мастерской..... | 3 |
| 2. Работа с инструментами и приспособлениями..... | 5 |
| 3. Слесарно-сварочные работы..... | 8 |
| Заключение..... | 10 |
| Список использованной литературы..... | 12 |

| | | | | | | | | |
|-----------|----------------|----------|---------|------|---|-----------|------|--------|
| | | | | | УП.1ГС-1 .01.ПМ02.00.00.ТО | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | | | |
| Разраб. | | | | | Отчёт по производственной практике | Лит. | Лист | Листов |
| Провер. | Варнавский ДВ. | | | | | | 1 | |
| Реценз. | | | | | | ГАПОУ КГК | | |
| Н. Контр. | | | | | | | | |
| Утверд. | | | | | | | | |