

Приложение
к ООП по профессии

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

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ БРЯНСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«СУРАЖСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО - АГРАРНЫЙ ТЕХНИКУМ»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Программа производственной практики разработана в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки), (Приказ Минпросвещения России от 15.11.2023 N 863 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))"

Организация разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Суражский промышленно-аграрный техникум»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
6. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, в части освоения основного вида деятельности (ВД): **ВД 4 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.**

Рабочая программа производственной практики может быть использована в образовательном процессе ГАПОУ СПАТ.

1.2. Цели и задачи производственной практики: закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций с учетом профессионального стандарта по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:

ПМ.04	<i>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</i>	325
ПП.04	Производственная практика	144

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом деятельности (ВД): **ВД 4 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 4	<i>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</i>
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско- патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, Принципы бережного производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках
-------	---

В результате освоения программы производственной практики студент должен:

иметь практический опыт:	<ul style="list-style-type: none"> - проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста - проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); - настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; - выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
уметь:	<ul style="list-style-type: none"> - проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
знать:	<ul style="list-style-type: none"> - основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; - сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; - технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; - причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Код ПК	Наименование тем практики	Содержание практики	Кол-во часов по темам
1	2	3	4
ПК 4.1-4.3 ОК 1-9	Раздел 1. Организация рабочего места. Подбор режимов Ручной дуговой сварки. Подготовка деталей под сварку.	Организация рабочего места и правила безопасности труда на предприятии. Проверка оснащённости, работоспособности и исправности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Подготовка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки).	6
		Сборка сварочной цепи для частично механизированной сварки (наплавки). Установка режимов сварки по заданным параметрам. Выполнение способов регулировки силы сварочного тока, подачи сварочной проволоки при частично механизированной сварке.	6
	Раздел. 2 Выполнение частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в нижнем и вертикальном пространственном положении сварного шва	12
		Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в горизонтальном и потолочном пространственном положении сварного шва	12
		Выполнение частично механизированной наплавки плавлением различных деталей машин, тел вращения.	6
		Выполнение частично механизированной сварки плавлением угловых и стыковых соединений из различных сталей	12
		Выполнение частично механизированной сварки нахлесточных и тавровых соединений из различных сталей	12
		Технологические приемы частично механизированной сварки плавлением трубопроводов различной сложности	6
		Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых соединений из различных сталей.	6
		Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных	6

		сталей. Исправление дефектов сварных швов.	
	Раздел 3 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.	Сварка пластин с отбортовкой кромок, выполнение нахлесточных соединений. Сварка стыковых соединений без скоса кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва.	12
		Сварка стыковых соединений с V- и X-образным скосом кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали.	12
		Наплавка валиков на пластины из низкоуглеродистой стали в нижнем, наклонном, в вертикальном и горизонтальном положениях и по замкнутым контурам	12
	Раздел 4. Сварка труб.	Сварка труб встык без скоса кромок и при различных положениях стыка в пространстве (при горизонтальном положении оси трубы, под углом 30, 45, 60 и 90 градусов)	12
		Сварка неповоротных стыков труб	6
Дифференцированный зачет			6
ВСЕГО ЧАСОВ			144

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к условиям проведения производственной практики

Производственная практика обучающихся производится в организациях на основе прямых договоров между ГАПОУ «Суражский промышленно-аграрный техникум» и организацией, куда направляются студенты. Направление деятельности организаций соответствует профилю подготовки студентов по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Закрепление баз практик осуществляется администрацией ГАПОУ «Суражский промышленно-аграрный техникум» на основе прямых связей, договоров с организациями независимо от их организационно-правовых форм и форм собственности.

Студенты ГАПОУ СПАТ при прохождении производственной (профессиональной) практики в организациях обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

Руководители практики от учебного заведения:

- устанавливают связь с руководителями практики от организации и совместно с ними составляют рабочую программу проведения практики;
- разрабатывают тематику индивидуальных заданий;
- принимают участие в распределении студентов по рабочим местам или перемещении их по видам работ;
- осуществляют контроль за правильностью использования студентов в период практики;
- оказывают методическую помощь студентам при выполнении ими индивидуальных заданий;
- оценивают результаты выполнения практикантами программы практики.

Руководитель организации, его заместитель или один из ведущих специалистов осуществляет общее руководство практикой студентов.

4.2. Документальное оформление производственной практики

4.2.1 Обучающиеся направляются на практику на основании приказа директора ГАПОУ СПАТ.

4.2.2. При организации практики ответственный преподаватель (мастер производственного обучения):

- решает вопрос о закреплении руководителей практики из числа работников предприятия;
- устанавливает связь с руководителями практики от организации и совместно с ними составляют рабочую программу проведения практики в соответствии с ФГОС;
- проводит инструктаж по ОТ и ТБ на рабочем месте;
- разрабатывает тематику заданий;
- осуществляет контроль за правильностью использования обучающихся в период практики;

- оказывают методическую помощь обучающимся при выполнении ими индивидуальных заданий.

4.2.3. Обучающиеся при прохождении практики по специальности в организациях обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;

- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила техники безопасности.

4.2.4. По окончании практики, обучающиеся представляют преподавателю (мастеру) для контроля дневники по производственной практике, характеристику с места прохождения практики, аттестационный лист.

4.2.5. Практика заканчивается дифференцированным зачетом с проведением проверочных практических работ.

4.2.6. Перечень проверочных практических работ по профессии составляется мастерами производственного обучения, рассматривается методической комиссией, утверждаются заместителем директора по УР.

4.2.7. Результаты выполнения проверочных практических работ оформляются в Аттестационном листе по производственной практике. По результатам выполнения проверочных квалификационных работ обучающемуся выставляются оценки. Записи выставляются в журналы учета производственного обучения и в зачетные книжки обучающихся.

В комплект документов руководителя практики от учебного заведения входят:

- положение о производственной практике студентов техникума;
- договора с организациями (предприятиями) либо письма от организаций (предприятий) о прохождении студентами техникума практики на их базе;
- приказ о назначении руководителя практики от учебного заведения;
- рабочая программа практики;
- график консультаций и проверок;
- перечень предприятий, на которых проводится практика;
- перечень учебно-производственных работ и упражнений;
- дневник производственной практики;
- аттестационный лист по производственной практике;
- итоговая ведомость результатов по профессиональному модулю.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса производственной практики

Проводится производственная практика по 6 часов в день, последовательно по модулям.

Производственной практика заканчивается дифференцированным зачетом.

Дифференцированный зачет может проходить в форме проверочной работы, устанавливающей освоение видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций по модулю.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Текущий контроль результатов прохождения производственной практики представляет собой: ежедневный контроль посещаемости практики, наблюдение за выполнением видов работ на практике и оценка их качества, отраженные в дневнике по производственной практике.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на студента по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Дифференцированный зачет по производственной практике проводится в форме собеседования, с учетом отчетной документации по производственной практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов ее прохождения, подтверждаемых документам соответствующих организаций.

Результатами прохождения производственной практики и объектами оценки являются приобретенный практический опыт, ПК и ОК, которые должны быть освоены на практике в полном объеме в соответствии с требованиями ФГОС и программой ПМ.

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 профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля оценки
ПК 4.1 Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Соблюдение требований подготовки рабочего места. Правильность выбора инструментов, аппаратуры, приспособлений, необходимых для выполнения предстоящей операции. Соблюдение технологической последовательности выполнения сварки. Скорость и техничность выполнения производственного задания. Соблюдение техники безопасности и нормы времени.	Текущий – выполнение заданий производственной практики, экспертная оценка. Промежуточный - дифференцированный зачет.
ПК 4.2 Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов.	Соблюдение требований подготовки рабочего места. Правильность выбора инструментов, аппаратуры, приспособлений, необходимых для выполнения предстоящей операции.	

металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Соблюдение технологической последовательности выполнения сварки. Скорость и техничность выполнения производственного задания. Соблюдение техники безопасности и нормы времени.	
ПК 4.3 Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей.	Соблюдение требований подготовки рабочего места. Правильность выбора инструментов, аппаратуры, приспособлений, необходимых для выполнения предстоящей операции. Соблюдение технологической последовательности выполнения наплавки. Скорость и техничность выполнения производственного задания. Соблюдение техники безопасности и нормы времени.	
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.	– обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач; - адекватная оценка и самооценка эффективности и качества выполнения профессиональных задач	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	- использование различных источников, включая электронные ресурсы, медиа-ресурсы, Интернет-ресурсы, периодические издания по специальности для решения профессиональных задач	
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	- демонстрация ответственности за принятые решения - обоснованность самоанализа и коррекция результатов собственной работы;	
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения, с руководителями учебной и производственной практик; - обоснованность анализа работы членов команды(подчиненных)	

<p>ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>- грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе</p>	
<p>ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>- описывать значимость своей специальности; - применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	
<p>ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, Принципы бережного производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>- эффективность выполнения правил ТБ во время учебных занятий, при прохождении учебной и производственной практик; - знание и использование ресурсосберегающих технологий в области телекоммуникаций</p>	
<p>ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; - применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; - пользоваться средствами профилактики перенапряжения, характерными для данной специальности</p>	
<p>ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках</p>	<p>- эффективность использования в профессиональной деятельности необходимой технической документации, в том числе на английском языке.</p>	

6. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе - Издательский центр «Академия», 2022г.
2. Овчинников В.В. Технология производства сварных конструкций - Издательский центр «Академия», 2023г.
Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой - Издательский центр «Академия», 2020г.
3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - Издательский центр «Академия», 2020.

Дополнительные источники:

1. Чернышов Г.Г. Технология изготовления сварных конструкций. - М.: Издательский центр «Академия», 2019.
2. Чернышов Г.Г. Технология сварки плавлением и термической резки. - М.: Издательский центр «Академия», 2019.
3. Заплатин В.Н. Основы материаловедения (металлообработка): - М.: Издательский центр «Академия», 2019.
4. Чернышов Г.Г. Справочник электрогазосварщика и газорезчика. - М.: Издательский центр «Академия», 2019.
5. Лялякин В.П., Слинко Д.Б, Наплавка металлов, Издательский центр «Академия», 2019.
6. Овчинников В.В. Современные материалы для сварных конструкций. - М.: Издательский центр «Академия», 2019.

Информационные ресурсы:

Электронный ресурс «Сварка». Форма доступа:

- www.svarka-reska.ru

www.svarka.net

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ БРЯНСКОЙ ОБЛАСТИ
Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение
«Суражский промышленно-аграрный техникум»

ДНЕВНИК

по производственной практике

(указать вид практики)

ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

(ФИО обучающегося в родительном падеже)

 курса группы №
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

(курс, группа, код и наименование специальности)

с « » 20 г. по « » 20 г.
(период практики)

(место прохождения практики)

Руководитель практики от техникума _____/_____/_____
(ФИО/подпись)

Руководитель практики от организации (базы практики) _____/_____/_____
(ФИО/подпись)

Дата	Виды работ	Кол-во часов	Оценка	Подпись руководит. практики
Раздел 1. Организация рабочего места. Подбор режимов Ручной дуговой сварки. Подготовка деталей под сварку.				
	Организация рабочего места и правила безопасности труда на предприятии. Проверка оснащенности, работоспособности и исправности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Подготовка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки).	6		
	Сборка сварочной цепи для частично механизированной сварки (наплавки). Установка режимов сварки по заданным параметрам. Выполнение способов регулировки силы сварочного тока, подачи сварочной проволоки при частично механизированной сварке.	6		
Раздел. 2 Выполнение частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва				
	Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в нижнем и вертикальном пространственном положении сварного шва	6		
	Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в нижнем и вертикальном пространственном положении сварного шва	6		
	Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в горизонтальном и потолочном пространственном положении сварного шва	6		
	Выполнение технологических приемов частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций в горизонтальном и потолочном пространственном положении сварного шва	6		
	Выполнение частично механизированной наплавки плавлением различных деталей машин, тел вращения.	6		
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением угловых и стыковых соединений из различных сталей	6		
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением угловых и стыковых соединений из различных сталей	6		
	Выполнение частично механизированной сварки нахлесточных и тавровых соединений из различных сталей	6		
	Выполнение частично механизированной сварки нахлесточных и тавровых соединений из различных сталей	6		
	Технологические приемы частично	6		

	механизированной сварки плавлением трубопроводов различной сложности			
	Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых соединений из различных сталей.	6		
	Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей. Исправление дефектов сварных швов.	6		
Раздел 3 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.				
	Сварка пластин с отбортовкой кромок, выполнение нахлесточных соединений. Сварка стыковых соединений без скоса кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва.	6		
	Сварка пластин с отбортовкой кромок, выполнение нахлесточных соединений. Сварка стыковых соединений без скоса кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва.	6		
	Сварка стыковых соединений с V- и X-образным скосом кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали.	6		
	Сварка стыковых соединений с V- и X-образным скосом кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали.	6		
	Наплавка валиков на пластины из низкоуглеродистой стали в нижнем, наклонном, в вертикальном и горизонтальном положениях и по замкнутым контурам	6		
	Наплавка валиков на пластины из низкоуглеродистой стали в нижнем, наклонном, в вертикальном и горизонтальном положениях и по замкнутым контурам	6		
Раздел 4. Сварка труб.				
	Сварка труб встык без скоса кромок и при различных положениях стыка в пространстве (при горизонтальном положении оси трубы, под углом 30, 45, 60 и 90 градусов)	6		
	Сварка труб встык без скоса кромок и при различных положениях стыка в пространстве (при горизонтальном положении оси трубы, под углом 30, 45, 60 и 90 градусов)	6		
	Сварка неповоротных стыков труб	6		
	Дифференцированный зачет	6		
	ВСЕГО	144		

Аттестационный лист по производственной практике

1. ФИО _____

2. Группа № _____

3. Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))4. Место проведения практики _____
(наименование организации, юридический адрес)

5. Время проведения практики – 144 часа с _____ 20__ по _____ 20__

6. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время производственной
практики по ПМ 04 Частично механизированная сварка (наплавка)
плавлением

№	Виды работ	Объем работ, часов	Качество выполнения работ (зачет/незачет)
1	Раздел 1. Организация рабочего места. Подбор режимов Ручной дуговой сварки. Подготовка деталей под сварку.	12	
2	Раздел. 2 Выполнение частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	72	
3	Раздел 3 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования.	36	
4	Раздел 4. Сварка труб.	18	
5	Дифференцированный зачет	6	
	Всего	144	

7. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика: _____

Дата « ____ » _____ 20__ г.

Руководитель практики _____

Ответственное лицо организации _____

МП

Характеристика

на обучающегося ГАПОУ «Суражского промышленно-аграрного техникума»

группы № _____ профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
 с _____ 20 г. по _____ 20 г.
 на базе _____

(наименование организации)

За время прохождения производственной практики по ПМ 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением обучающийся зарекомендовал(а) себя...

(соблюдение правил охраны труда, прилежание, внешний вид, проявление интереса к специальности, индивидуальные особенности: волевые качества, дисциплина, честность, инициатива, уравновешенность, выдержка, отношения с коллегами и т. д.)

В ходе производственной практики обучающимся

Приобретен практический опыт в:	
<ul style="list-style-type: none"> - проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); - настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; - выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; 	
Освоены следующие профессиональные компетенции:	
<p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	
Освоены следующие общие компетенции:	
<p>ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p> <p>ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности</p> <p>ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях</p> <p>ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде</p> <p>ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста</p> <p>ОК 06 Проявлять гражданско- патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения</p> <p>ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата,</p> <p>Принципы бережного производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	

ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	
ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках	

Руководитель практики от техникума _____/_____/_____
(ФИО/подпись)

Руководитель практики от организации (базы практики) _____/_____/_____
(ФИО/подпись)

МП