

Департамент образования, науки и молодежной политики
Воронежской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Воронежской области
«Семилукский политехнический колледж»

Согласовано

Березина А.О.
Учитель первой категории ПК
ФНО «Семилукский политехнический колледж»
Воронежского обл. 19.05.19

ФНО, должностное наименование организации

« 07 » _____ « 05 » _____ 2019 г.

Утверждаю

Директор ГБПОУ ВО «СПК»

В.Г. Зварич В.Г. Зварич

« 27 » _____ « 06 » _____ 2019 г.



**ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
среднего профессионального образования
по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки - наплавки)**


Семилуки

2019 г

ОДОБРЕНА
цикловой методической комиссией
автомеханического цикла и технических
профессий

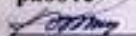
Протокол № 11
от «26» 06 2019 г.

Председатель цикловой методической
комиссией

 /М.П. Чашникова

Разработана на основе Федерального
государственного образовательного
стандарта среднего профессионального
образования по профессии 15.01.05 Сварщик
(ручной и частично механизированной
сварки (наплавки) приказ от 29 января 2016
г. №50

Заместитель директора по учебной
работе

 /Л.В. Соломина

Составители:

Гаршин А.А., мастер производственного обучения высшей квалификационной
категории, ГБПОУ ВО «СПК»

Авдеев И.В., мастер производственного обучения, ГБПОУ ВО «СПК»

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Паспорт программы производственной практики	4
2. Результаты практики	5
3. Структура и содержание программы производственной практики	6
4. Условия организации и проведения производственной практики	21
5. Контроль и оценка результатов производственной практики	25
6. Лист изменений и дополнений, внесенных в программу	27

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих ГБПОУ ВО «СПК» по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.05 Газовая сварка (наплавка). Производственная практика профессионального модуля проводится концентрированно в части освоения основных видов профессиональной деятельности: **газовая сварка (наплавка)**

1.2. Цели и задачи производственной практики.

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности обучающийся в ходе данного вида практики 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

1.3. Количество недель (часов) на освоение программы учебной практики:

Вид практики	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения	Форма проведения
Производственная практика по профессиональному модулю ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)	486 часов, 13,5 недель	6-ой семестр	концентрированная

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом **производственной** практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата практики
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2 .	Организовать 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-коммуникативные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

профессиональных компетенций (ПК):

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование результатов практики
Газовая сварка (наплавка)	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.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК 5.1 – 5.3	ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)	ПП. 05.01 486 часов, 13,5 недель	6 семестр

3.2. Содержание учебной практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Виды деятельности	Иметь практический опыт (ФГОС)	Виды работ	Наименование междисциплинарных курсов с указанием тем (разделов), обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (неделя)
Газовая сварка (наплавка)	Проверки оснащённости поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций	Проверка оснащённости поста газовой сварки; настройка оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнение газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций		486
			МДК 05.01. Техника и технология газовой сварки (наплавки) Раздел 1. Освоение газовой сварки (наплавки).	486
	Ознакомление с предприятием Инструктаж по технике безопасности на предприятии. ТБ при обслуживании газосварочного оборудования. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.	Тема 05.01.1. Ознакомление с предприятием Инструктаж по технике безопасности на предприятии. ТБ при обслуживании газосварочного оборудования. Инструктаж по ТБ.		6

Отработка навыков настройки оборудования для газовой сварки (наплавки) Обслуживание оборудования в соответствии с требованиями охраны труда	Тема 05.01.2. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)	6
Ознакомление с правилами эксплуатации и обслуживания газовых баллонов	Тема 05.01.3. Правила эксплуатации газовых баллонов. Правила обслуживания газогенераторов.	6
Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)	Тема 05.01.4. Настройки оборудования для газовой сварки (наплавки)	6
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.5. Газовая сварка простых узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.6. Газовая сварка простых узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из цветных металлов и сплавов	Тема 05.01.7. Газовая сварка простых деталей из цветных металлов и сплавов.	6
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из цветных металлов и сплавов	Тема 05.01.8. Газовая сварка простых деталей из цветных металлов и сплавов.	6
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из цветных металлов и	Тема 05.01.9. Газовая сварка простых деталей из цветных	6

сплавов	металлов и сплавов.	
Выполнение газовой сварки простых узлов и деталей из цветных металлов и сплавов	Тема 05.01.10. Газовая сварка простых деталей из цветных металлов и сплавов.	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из цветных металлов и сплавов	Тема 05.01.11. Газовая сварка простых деталей из цветных металлов и сплавов.	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.12. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.13. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.14. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.15. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.16. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.17. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки простых деталей из чугунов	Тема 05.01.18. Газовая сварка простых деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.19. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6

Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.20. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.21. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.22. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.23. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, и деталей из чугунов	Тема 05.01.24. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов	6
Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметром 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.25. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметром 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.26. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6

Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметров 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.27. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметров 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.28. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметров 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.29. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки поворотных стыков труб диаметров 25, 57, 76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	Тема 05.01.30. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и конструкционных сталей	6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.31. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	6

Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.32. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях		6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.33. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях		6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.34. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях		6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.35. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях		6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.36. Газовая сварка изделий средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6
Выполнение газовой сварки изделий средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.37. Газовая сварка изделий средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6

	Выполнение газовой сварки конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.38. Газовая сварка конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	6
	Выполнение газовой сварки конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.39. Газовая сварка конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	6
	Выполнение газовой сварки конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.40. Газовая сварка узлов, конструкций трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	6
	Выполнение газовой сварки конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.41. Газовая сварка конструкций трубопроводов средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05. 01.42. Газовая сварка сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.43. Газовая сварка сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных	6

		пространственных положениях		
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.44. Газовая сварка сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.45 Газовая сварка сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки различных конструкций и деталей из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях	Тема 05. 01.46. Газовая сварка различных конструкций и деталей из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05. 01.47. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05. 01.48. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных	Тема 05.01.49. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных		6

	пространственных положениях	пространственных положениях		
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.50. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.51. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.52. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой сварки сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях	Тема 05.01.53. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.54. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.55. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных	Тема 05.01.56. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных		6

	положениях	пространственных положениях		
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.57. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях	Тема 05.01.58. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из чугуна	Тема 05.01.59. Газовая наплавка на плоские поверхности из чугуна		6
	Выполнение газовой наплавки на плоские поверхности из чугуна	Тема 05.01.60. Газовая наплавка на плоские поверхности из чугуна		6
	Выполнение газовой наплавки несложных деталей твердыми сплавами в различных пространственных положениях	Тема 05.01.61. Наплавка несложных деталей твердыми сплавами		6
	Выполнение газовой наплавки несложных деталей твердыми сплавами в различных пространственных положениях	Тема 05.01.62. Наплавка несложных деталей твердыми сплавами		6
	Выполнение газовой наплавки цилиндрических деталей из легированной стали	Тема 05.01.63. Наплавка дефектов деталей машин механизмов из легированной стали		6
	Выполнение газовой наплавки цилиндрических деталей из легированной стали	Тема 05.01.64. Наплавка дефектов деталей машин механизмов из легированной стали		6

Выполнение газовой наплавки цилиндрических деталей из легированной стали	Тема 05.01.65. Наплавка дефектов деталей машин механизмов из легированной стали	6
Выполнение газовой наплавки деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	Тема 05.01.66. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	6
Выполнение газовой наплавки деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	Тема 05.01.67. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	6
Выполнение газовой наплавки деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	Тема 05.01.68. Наплавка деталей, работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	6
Выполнение газовой наплавки деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	Тема 05.01.69. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	6
Выполнение наплавки для устранения дефектов крупных чугунных отливок, деталей машин и механизмов под механическую обработку и пробное давление	Тема 05.01.70. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)	6
Выполнение наплавки для устранения дефектов крупных чугунных отливок,	Тема 05.01.71. Наплавка для устранения дефектов крупных	6

	деталей машин и механизмов под механическую обработку и пробное давление	чугунных отливок под механическую обработку и пробное давление		
	Выполнение наплавки для устранения дефектов крупных чугунных отливок, деталей машин и механизмов под механическую обработку и пробное давление	Тема 05.01.72. Наплавка для устранения дефектов крупных чугунных отливок под механическую обработку и пробное давление		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов крупных чугунных отливок, деталей машин и механизмов под механическую обработку и пробное давление	Тема 05.01.73. Наплавка для устранения дефектов крупных чугунных отливок под механическую обработку и пробное давление		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов крупных чугунных отливок, деталей машин и механизмов под механическую обработку и пробное давление	Тема 05.01.74. Наплавка для устранения дефектов крупных чугунных отливок под механическую обработку и пробное давление		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.75. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.76. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.77. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6

	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.78. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.79. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.80. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности		6
	Выполнение наплавки для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности	Тема 05.01.81. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности Дифференцированный зачет		6
Всего:				486

Консультации	33
<p>Примерная тематика</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Газовая сварка простых деталей из цветных металлов и сплавов. 2. Газовая сварка простых деталей из чугунов 3. Газовая сварка средней сложности и сложных узлов и деталей из чугунов 4. Газовая сварка поворотных стыков труб диаметром 25,57,76 мм в соответствии с ГОСТ из углеродистых и 	

конструкционных сталей

5. Газовая сварка изделий средней сложности из низколегированной стали в различных пространственных положениях
6. Газовая сварка изделий средней сложности из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях
7. Газовая сварка сложных конструкций из углеродистой и легированной стали в различных пространственных положениях
8. Газовая сварка сложных конструкций из цветных металлов и сплавов в различных пространственных положениях
9. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях
10. Газовая наплавка на плоские поверхности из углеродистой стали в различных пространственных положениях
11. Газовая наплавка на плоские поверхности из чугуна
12. Наплавка несложных деталей твердыми сплавами
13. Наплавка дефектов деталей машин механизмов из легированной стали
14. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)
15. Наплавка деталей работающих в условиях интенсивного абразивного изнашивания с умеренными ударами (рабочие органы)
16. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности
17. Наплавка для устранения дефектов на прямой и цилиндрической поверхности

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения

практики:

- Стандарт ФГОС СПО
- программа производственной практики среднего профессионального образования по подготовке квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
- положение об организации и проведении практики обучающихся ГБПОУ ВО «СПК», осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования,
- календарно – тематический план,
- перечень учебно - производственных работ,
- индивидуальные задания по практике для обучающихся,
- методические разработки,
- журнал учебной практики,
- аттестационные листы по профессиональному модулю,
- договоры с организациями о проведении практики,
- методические рекомендации,
- график целевых проверок.

4.2. Требования к учебно-методическому обеспечению практики:

- журнал ПП;
- аттестационный лист;
- задание для выполнения ПП;
- задания по видам практики, рекомендации по выполнению отчета по практике

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению:

Реализация программы учебной практики требует наличия: мастерских: слесарная; сварочная для сварки металлов

Оборудование рабочих мест слесарной мастерской:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: настольно-сверлильные, заточные и др.;
- набор слесарных инструментов;
- набор измерительных инструментов;
- приспособления;
- заготовки для выполнения слесарных работ;
- плакаты по слесарному делу.

Сварочная мастерская для сварки металлов:

Газосварочное оборудование:

- 2 комплекта газового оборудования
- 2 комплекта для ацетиленовой сварки
- коммуникационная аппаратура, редуктора, предохранительные клапаны, шланги, горелки.

Вспомогательные материалы и средства:

- хомуты для крепления газовых рукавов
- мыльный раствор
- кисточка
- набор гаечных ключей
- отвертка
- плоскогубцы
- торцевой ключ для ацетиленового баллона
- медная игла для чистки каналов горелки
- сварочный стол
- стул

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную производственную практику.

Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля **ПМ. 05. Газовая сварка (наплавка)** является освоение производственной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники

1. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В.В. Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 208 с.
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В.В. Овчинников. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 240 с.

Дополнительные источники:

1. Овчинников В.В. Справочник техника-сварщика: учеб. пособие / В.В. Овчинников. — М.: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2020. — 304 с. — (Среднее профессиональное образование). - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/1040437>

Интернет-ресурсы:

1. Допуски и посадки в машиностроении. Форма доступа: <http://ru.wikipedia.org/wiki/Допуск>
2. Измерительные слесарные инструменты. Форма доступа: <http://stroim-domik.ru/sbooks/book/25/art/1-slesarnie-raboti/26-izmeritelnie-slesarnie-instrumenti>
3. Пластическая деформация металлов. Форма доступа: <http://www.m-work.ru/179/>
4. Слесарные работы. Форма доступа: <http://metallhandling.ru>

5. Слесарное дело в вопросах и ответах. Форма доступа: www.domoslesar.ru
6. Слесарный инструмент». Форма доступа: <http://www.megaprom.ru/tags/sub/id/404>
7. Термообработка. Форма доступа: <http://kzto.splitstone.ru/manufacture-and-technologies/heat-treatment>

4.5. Требования к руководителям практики от образовательного учреждения и организации.

Реализация ППКРС должна обеспечивать 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.

Требования к руководителям практики от образовательного учреждения.

Образовательное учреждение:

- планирует и утверждает в учебном плане все виды и этапы практики в соответствии с ОПОП СПО с учетом договоров с предприятиями;
- заключает договоры на организацию и проведение практики;
- предоставляет предприятию список обучающихся, направляемых на прохождение производственной практики; оформляет необходимые документы для осуществления пропускного режима на рабочее место;
- направляет на предприятие обучающихся в сроки, предусмотренные календарным планом проведения практики;
- назначает в качестве руководителей практики мастеров производственного обучения и обеспечивает их взаимодействие с лицами, ответственными за проведение практики на предприятии;
- проводит подробный инструктаж по ТБ обучающихся о предстоящей практике, обеспечивает их программами и соответствующими заданиями на практику;
- обеспечивает соблюдение обучающимися трудовой дисциплины и правил внутреннего распорядка и требований техники безопасности, обязательных для работников предприятия;
- проводит обучение обучающихся по подготовке отчета и ведению дневника практики;
- обеспечивает прием зачета по результатам прохождения производственной (профессиональной) практики.

Требования к руководителям практики от организаций:

- заключают договоры на организацию и проведение практики;
- согласовывают программы практики;
- предоставляют обучающимся рабочее место для прохождения производственной практики, обеспечивают работой согласно программе производственной практики, необходимой документацией;

- не допускают простоев и отвлечения обучающихся на работы, не предусмотренные программой производственной практики, не имеющих отношения к профессии обучающихся;
- обеспечивают на объектах производственной практики соблюдение норм безопасности санитарно-гигиенических условий труда для обучающихся, а также проведение инструктажа о правилах охраны труда и техники безопасности, пожарной безопасности, правилах внутреннего трудового распорядка организации;
- назначают квалифицированных специалистов для руководства производственной практикой обучающихся;
- обеспечивают учет выходов на работу обучающихся - практикантов; обо всех случаях нарушения обучающимся трудовой дисциплины и правил внутреннего распорядка предприятия сообщают в колледж;
- расследуют совместно с представителем колледжа и учитывают несчастные случаи, если они произойдут с обучающимся в период практики на предприятии в соответствии с Положением о расследовании и учете несчастных случаев на производстве.
- по итогам производственной практики составляют на каждого обучающегося аттестационный лист, отзыв (характеристику) и принимают зачет по результатам практик

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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.	Умение выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Текущий контроль в форме: оценки при прохождении производственной практики; оценки профессиональных умений; дифференцированный зачет
ПК 5.2 Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Умение выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	
ПК 5.3 Выполнять газовую наплавку.	Умение выполнять газовую наплавку.	

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 результатов подготовки	Формы и методы контроля оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- участие в работе научно-студенческих обществ; - выступления на научно-практических конференциях; - участие во внеурочной деятельности, связанной с будущей профессией (конкурсы профессионального мастерства, выставки и т.п.); - высокие показатели производственной деятельности.	Наблюдение и оценка деятельности обучающегося в процессе освоения образовательной программы на практических занятиях, при выполнении работ по производственной
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач, оценка их эффективности и качества.	

<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы..</p>	<p>- анализ профессиональных ситуаций; - решение стандартных и нестандартных профессиональных задач.</p>	<p>практике Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы;</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач</p>	<p>- эффективный поиск необходимой информации; - использование различных источников, включая электронные, при изучении теоретического материала и прохождении различных этапов производственной практики.</p>	<p>Наблюдение и оценка эффективности и правильности самоанализа принимаемых решений;</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>- использование в учебной и профессиональной деятельности различных видов программного обеспечения, в том числе специального, при оформлении и презентации всех видов работ.</p>	<p>оценка на практических занятиях, в процессе производственной практики. Наблюдение и оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в области ручной дуговой сварки в процессе (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом в процессе производственной практики;</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>- взаимодействие: с обучающимися при проведении деловых игр, выполнение коллективных заданий (проектов); - с преподавателями, мастерами в ходе обучения.</p>	<p>оценка на практических занятиях, в процессе производственной практики. Наблюдение и оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в области ручной дуговой сварки в процессе (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом в процессе производственной практики; Наблюдение и оценка коммуникабельности</p>

6. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В ПРОГРАММУ

№ изменения, дата внесения изменения	
БЫЛО	СТАЛО
Основание:	
Подпись лица, внесшего записи	