

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ Г. СЫЗРАНИ»

УТВЕРЖДЕНО

Приказ ГБПОУ «ГК г. Сызрани»
от «14» апреля 2025 г. № 186-о

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.01 ПОДГОТОВКА И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

код и название модуля

профессиональный цикл
программ(ы) подготовки специалистов среднего звена по специальности:
основной образовательной программы
по специальности:

15.02.19 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

РАССМОТРЕНА

Общепрофессиональный и профессиональный циклы по специальности 15.02.19 сварочное производство

Председатель Овсянникова М.А.

10 апреля 2025 г. протокол № 8.

СОГЛАСОВАНО

ООО «Сельмаш»
Главный инженер

А.М. Патрикеев

2025г.



Составитель: Л.А.Папунина, методист технологического профиля ГБПОУ «ГК г. Сызрани»

Внутренняя экспертиза (техническая и содержательная): Л.А.Папунина, методист технологического профиля ГБПОУ «ГК г. Сызрани»

Рабочая программа производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от «30» ноября 2023 года, № 907, зарегистрированного в Министерстве юстиции РФ «29» декабря 2023 года, №76769..

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта (далее - ПС) 40.002 «Ручная и частично механизированная сварка (наплавка)» 2 уровня квалификации, требований РЧ и ФГОС СПО, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н.

Рабочая программа ориентирована на подготовку студентов к выполнению технических требований конкурса «Профессионалы» по компетенции «Сварочные технологии»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
6. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	13
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ЗАДАНИЕ НА ПРАКТИКУ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) В РАМКАХ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01. ПОДГОТОВКА И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ	14
ПРИЛОЖЕНИЕ 2 К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ОСНОВНОЙ ЧАСТИ ФГОС СПО	19
ПРИЛОЖЕНИЕ 2.1 ВЕДОМОСТЬ СООТНЕСЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ, НАЗВАНИЕ ПС, НОМЕР УРОВНЯ КВАЛИФИКАЦИИ И ФГОС СПО	19
ПРИЛОЖЕНИЕ 2.2 ПЕРЕЧЕНЬ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ ТРЕБОВАНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ КОМПАНИЙ/ОРГАНИЗАЦИЙ, УСТАНОВЛЕННЫХ В ХОДЕ ИЗУЧЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ ЗАПРОСОВ К ДЕЯТЕЛЬНОСТИ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ 15.02.19 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО	23

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций частью программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) ГБПОУ «ГК г. Сызрани» по специальности среднего профессионального образования (базовой подготовки), разработанной в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.19 Сварочное производство в части освоения квалификаций: техник и основных видов профессиональной деятельности (ВД): Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций

1.2. Цели и задачи производственной практики

Цель производственной практики – приобретение обучающимися практического опыта, формирование компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими ПК обучающийся в ходе прохождения производственной практики по ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций должен:

иметь практический опыт:

- применения различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами
- технической подготовки производства сварных конструкций
- выбора основных и сварочных материалов оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами
- хранения и использования основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, оснастки и инструмента

1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики

Всего – 108 часа (3 недели).

Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированного зачета за счет времени, отведенного на производственную практику.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения обучающимися рабочей программы производственной практики является приобретенный практический опыт, сформированные ПК в рамках ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций в соответствии с указанным видом профессиональной деятельности, общими (далее - ОК) и профессиональными (далее - ПК) компетенциями:

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 1.1	Выбирать методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с учетом условий производства
ПК 1.2	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций
ПК 1.3	Выбирать основные и сварочные материалы, оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами
ПК 1.4	Обеспечивать необходимые условия хранения и использования основных и сварочных материалов, исправное состояние сварочного оборудования, оснастки и инструмента

В процессе освоения ПМ обучающиеся овладевают ОК:

Код	Наименование результата освоения практики
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 правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Задания на практику

Код и наименование ПК	Задания на практику
ПК 1.1 Выбирать методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с учетом условий производства ПК 1.2 Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций ПК 1.3 Выбирать основные и сварочные материалы, оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами ПК 1.4 Обеспечивать необходимые условия хранения и использования основных и сварочных материалов, исправное состояние сварочного оборудования, оснастки и инструмента.	1. Изучение целей и задач практики, ее содержание и формой отчетности. 2. Изучение предприятия, его структуры и основных направлений деятельности. 3. Ознакомление с деятельностью сборочно – сварочного цеха (основные задачи цеха, его структура, план цеха). 4. Изучение должностных обязанностей рабочих сборочно – сварочного цеха (рабочие разных категорий, обслуживающий персонал, ИТР). 5. Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами (на основе технических характеристик оборудования завода). 6. Ознакомление со сварочными материалами и сварочным оборудованием, применяемыми на данном производстве 7. Выбор сварочных материалов и сварочного оборудования в соответствии с выданным заданием. 8. Техническая подготовка производства сварных конструкций (знакомство с проектируемым изделием, его назначением, составление эскиза и осмотр готового изделия) 9. Ознакомление с программой выпуска основных изделий 10. Применение различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами (на примере заданной конструкции). 11. Выбор метод контроля качества продукции. 12. Хранение и использование сварочных материалов, сварочной аппаратуры, оснастки и инструментов в ходе производственного процесса (описание техники безопасности, противопожарной безопасности и охраны труда на рабочем месте).

3.2

Содержание производственной практики

Наименование разделов, тем	Содержание работ производственной практики	Объем часов
Раздел 1 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления деталей машин	–Организационный сбор. Знакомство с целями и задачами практики, ее содержанием и формой отчетности –Знакомство с предприятием, его структурой и основными направлениями деятельности –Знакомство с деятельностью сборочно-сварочного цеха –Знакомство с должностными обязанностями рабочих цеха –Применение различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкции с эксплуатационными свойствами –Техническая подготовка производства сварных конструкций –Знакомство с программой выпуска основных изделий –Знакомство со сварочными материалами, применяемыми в данном производстве –Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами –Знакомство с контролем качества продукции –Хранение и использование сварочной аппаратурой и инструментов в ходе производственного процесса –Подготовка отчета по практике	102
	Дифференцированный зачет	6
	Всего	108

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Организация практики

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между профессиональными образовательными организациями (далее – ПОО) и организациями.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП СПО.

Производственная практика ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций проводится под непосредственным руководством и контролем руководителей производственной практики от организаций и ПОО.

ПОО осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию программы практики и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется приказом или распоряжением директора или иного уполномоченного им лица ПОО с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников, но не более 36 академических часов в неделю.

На период производственной практики обучающиеся приказом по предприятию/учреждению/организации могут зачисляться на вакантные места, если работа соответствует требованиям программы производственной практики, и включаться в списочный состав предприятия/учреждения/организации, но не учитываться в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места на них распространяются требования стандартов, инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятии, учреждении, организации по соответствующей специальности и уровню квалификации рабочих.

За время производственной практики обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с данной рабочей программой.

4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики

Производственная практика проводится в организациях/предприятиях, оснащенных современным оборудованием, использующих современные информационные технологии, имеющих лицензию.

4.3. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Овчинников, В. В. Производство сварных конструкций. Сварные соединения с полимерными прослойками и покрытиями : учебное пособие / В.В. Овчинников, В.И. Рязанцев, М.А. Гуреева. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2022. — 216 с. — (Среднее профессиональное образование). — DOI 10.12737/21176. - ISBN 978-5-8199-0732-0. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1778232>

2. Овчинников, В. В. Технология изготовления сварных конструкций : учебник / В.В. Овчинников. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2024. — 208 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0883-9. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2103196>

3. Сидоров, В. П. Теория и технология сварочных процессов. Сборник задач : практическое пособие / В. П. Сидоров. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2023. — 216 с. — ISBN 978-5-9729-1550-7. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/133381>

4. Черепяхин, А. А. Технология конструкционных материалов. Сварочное производство : учебник для вузов / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2024. — 269 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-07041-5. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/537655>

5. Черепяхин, А. А. Технология сварочных работ : учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2024. — 269 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08456-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/539490>

6. Черепяхин, А. А. Подготовительные сварочные работы : учебник / А. А. Черепяхин, Р. А. Латыпов, Л. П. Андреева [и др.] ; под ред. А. А. Черепяхина, Р. А. Латыпова. — Москва : КноРус, 2023. — 180 с. — ISBN 978-5-406-11574-9. — URL: <https://book.ru/book/949273>

Дополнительные источники:

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2023. - 400 с.
2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2019. - 224 с.
3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2019. - 112 с.
4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2019. – 64 с.
5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2019. - 200 с.
6. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2022. - 240 с.

Интернет-ресурсы:

1. Образовательный портал: [http\\www.edu.bd.ru](http://www.edu.bd.ru)
2. Образовательный портал: [http\\www.edu.sety.ru](http://www.edu.sety.ru)
3. Учебная мастерская: [http\\www.edu.BPwin](http://www.edu.BPwin) -- Мастерская Dr_dimdim.ru

Нормативные документы:

1. ГОСТ 14806-80 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы , конструктивные элементы и размеры.
2. ГОСТ 23949-80 Электроды вольфрамовые сварочные неплавящиеся. Технические условия.
3. ГОСТ 15860-84 Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1.6 Мпа. Технические условия.
4. ГОСТ 27580-88 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
5. ГОСТ Р ИСО 14175-2010 Материалы сварочные. Газы и газовые смеси для сварки плавлением и родственных процессов.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Производственная практика проводится преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Требования к квалификации педагогических кадров - в соответствии с требованиями действующего федерального государственного образовательного стандарта.

4.5. Требования к организации аттестации и оценке результатов производственной практики

В период прохождения производственной практики обучающимся ведется дневник практики.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

По итогам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, характеристика организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики.

Аттестация производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета в последний день производственной практики на базах практической подготовки или в учебно-производственной мастерской.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты обучения (сформированные умения, практический опыт в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
– применения различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами – технической подготовки производства сварных конструкций – выбора основных и сварочных материалов оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами – хранения и использования основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, оснастки и инструмента	– применяет различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами – Имеет навыки технической подготовки производства сварных конструкций – выбирает основные и сварочные материалы оборудования, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами – владеет навыками хранения и использования основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, оснастки и инструмента	– наблюдение за действиями на практике; – дифференцированный зачет по практике; - квалификационный экзамен (оценивается в процессе выполнения комплексного практического задания); – экспертная оценка (процесса деятельности продукта деятельности: изготовленное изделие); демонстрационный экзамен.

6. ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Дата актуализации	Результаты актуализации	Фамилия И.О. и подпись лица, ответственного за актуализацию

**Задание
на практику (по профилю специальности)**
в рамках освоения профессионального модуля

ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций

Студенту _____
Группы _____
Место практики _____
Начало практики _____ Конец практики _____

№п/п	Содержание практики	Содержание отчета по данному разделу
1	Организационный сбор. Знакомство с целями и задачами практики, ее содержанием и формой отчетности.	Вид практики, дата и место ее проведения Название фирмы, юридический и фактический адрес, структура предприятия.
2	Знакомство с предприятием, его структурой и основными направлениями деятельности.	Основные виды производственной деятельности предприятия.
3	Знакомство с деятельностью сборочно – сварочного цеха (основные задачи цеха, его структура, план цеха).	Основные направления деятельности сборочно – сварочного цеха. План цеха.
4	Знакомство с должностными обязанностями рабочих цеха (рабочие разных категорий, обслуживающий персонал, ИТР).	Должностные обязанности работников цеха (ИТР). - начальник цеха основного производства; - мастера производственного участка.
5	Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами (на основе технических характеристик оборудования завода).	Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами (с приведением технических характеристик).
6	Знакомство со сварочными материалами, применяемыми в данном производстве.	Описание материалов, используемых в производстве.
7	Техническая подготовка производства сварных конструкций (знакомство с проектируемым изделием, его назначением, составление эскиза и осмотр готового изделия) Знакомство с программой выпуска основных изделий	Конструкция, ее назначение (приложить копию чертежа изделия (конструкции)).
8	Применение различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами (на примере заданной конструкции).	Применение различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами (на примере заданной конструкции)
9	Знакомство с контролем качества продукции.	Описание контроля качества продукции, применяемого в данном производстве.
10	Хранение и использование сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса (описание техники безопасности,	Хранение и использование сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса (описание техники безопасности, противопожарной

	противопожарной безопасности и охраны труда на рабочем месте).	безопасности и охраны труда на рабочем месте)
11	Подготовка отчета по практике.	

Руководитель практики _____ / _____ /

Дневник
производственной практики по профилю специальности
по ПМ 01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций

Сроки практики _____

База практики _____

Руководитель практики _____

Дата	Выполнение работы	Количество часов	Оценка	Роспись наставника
1.	Организационный сбор. Знакомство с целями и задачами практики, ее содержанием и формой отчетности	6		
2.	Знакомство с предприятием, его структурой и основными направлениями деятельности	6		
3.	Знакомство с деятельностью сборочно-сварочного цеха	12		
4.	Знакомство с деятельностью сборочно-сварочного цеха			
5.	Знакомство с должностными обязанностями рабочих цеха	6		
6.	Применение различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкции с эксплуатационными свойствами	6		
7.	Применение различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкции с эксплуатационными свойствами	6		
8.	Техническая подготовка производства сварных конструкций	6		
9.	Знакомство с программой выпуска основных изделий	6		
10.	Знакомство со сварочными материалами, применяемыми в данном производстве	6		
11.	Знакомство со сварочными материалами, применяемыми в данном производстве	6		
12.	Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	6		
13.	Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	6		
14.	Знакомство с контролем качества продукции	6		
15.	Знакомство с контролем качества продукции	6		
16.	Хранение и использование сварочной аппаратурой и инструментов в ходе производственного процесса	6		
17.	Подготовка отчета по практике	6		
18.	Дифференцированный зачет	6		

ОТЗЫВ

о прохождении производственной практики по профилю специальности
15. 02.19 «Сварочное производство»
студента группы № _____
технологического профиля
ГБПОУ «Губернский колледж г.Сызрани»

В рамках освоения профессионального модуля ПМ01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций студент проходил практику по профилю специальности 15.02.19 «Сварочное производство» на _____ в период с _____ по _____ года.

За время практики _____ изучал и описывал технологический процесс изготовления сварной конструкции. Он познакомился с основными и вспомогательными сварочными материалами, используемыми на заводе, со стандартами на них и их сертификатами качества. Он познакомился с техническими характеристиками сборочного и сварочного оборудования, применяемого на _____. Научился рассчитывать основные режимы сварки.

_____ демонстрировал хорошее знание теоретических основ сварки производственные навыки электрогазосварщика, умение читать чертежи, умение обращаться с оборудованием и инструментами.

За время практики у _____ сформировались следующие профессиональные компетенции:

ПК 1.1. Выбирать методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с учетом условий производства.

ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.

ПК 1.3. Выбирать основные и сварочные материалы, оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.

ПК 1.4. Обеспечивать необходимые условия хранения и использования основных и сварочных материалов, исправное состояние сварочного оборудования, оснастки и инструмента

Замечаний и нарушений трудовой дисциплины не имеет.

Рекомендуемая оценка за практику _____.

Руководитель практики _____ / _____ /

М.п

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГУБЕРНСКИЙ КОЛЛЕДЖ г. СЫЗРАНИ»
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ

ОТЧЕТ

**по производственной практике
по профилю специальности**

**ПМ.01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления
сварных конструкций**

Студента _____
Ф.И.О.

Группы _____

по специальности _____ 15.02.19 Сварочное производство

в (на) _____
(наименование предприятия)

Руководитель практики _____

Оценка _____
(оценка, дата приема отчета, подпись руководителя)

20__ -20__ уч.г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

к рабочей программе профессионального модуля основной части ФГОС СПО

**Ведомость соотнесения требований профессионального стандарта
по профессии Название ПС, номер уровня квалификации и ФГОС СПО**

**Ведомость соотнесения требований профессионального стандарта 40.002
по профессии Сварщик, 2 уровня квалификации, требований РЧ и ФГОС
СПО по специальности 15.02.19 Сварочное производство**

Обобщенная трудовая функция (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ)	Вид профессиональной деятельности (ФГОС СПО)
Формулировка ОТФ: А. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Формулировка ВПД: Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.
Трудовые функции	ПК
ТФ А/01.2. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки ТФ А/02.2 Газовая сварка (наплавка) Г) простых Газовая сварка (наплавка) Г) простых деталей неответственных конструкций деталей ТФ А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных простых деталей неответственных конструкций ТФ А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе неплавящимся электродом в защитном газе РАД) простых деталей неответственных конструкций. ТФ А/05.2. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций ТФ А/06.2. Термитная сварка (Т) простых деталей неответственных конструкций	ПК 1.1. Выбирать методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с учетом условий производства. ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций. ПК 1.3. Выбирать основные и сварочные материалы, оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами. ПК 1.4. Обеспечивать необходимые условия хранения и использования основных и сварочных материалов, исправное состояние сварочного оборудования, оснастки и инструмента.

Требования ПС	Требования РЧ «Сварочные технологии»	Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ		
Название ТФ ТФ. А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки		ПК 1.1. Выбирать методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с учетом условий производства. ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций.		
Трудовые действия		Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
ТД 1.1. Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке ТД 1.2. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования ТД 1.3. Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку ТД 1.4. Выбор элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) ТД 1.5. Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений	РЧ 1.1. Работать безопасно в пределах своей рабочей среды; РЧ 1.2. Подготавливать материалы к сварке;	ОПД 1.1 - применения различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами;	Виды работ на практику: Описание и выбор методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами в соответствии с заданием и технической документацией. Описание и выбор оборудования, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами в соответствии с заданием и технической документацией. Подготавливать сварные конструкции к сварке. Определение мест прихваток и порядок их ведения. Осуществление подбора диаметра и марки электрода. Выполнение дуговой сварки конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положении. Выполнение сварки	Самостоятельное изучение ГОСТов, правил выполнения чертежей и технологической документации по ЕСКД и ЕСТП. Примерная тематика внеаудиторной самостоятельной работы: 1. Составление плана мероприятий по технике безопасности при работе на оборудовании для термообработки 2. Определение параметров режима сварки изделия, предложенного

ТД 1.6. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках ТД 1.7. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке ТД 1.8. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической			решетчатых конструкций. Выполнение сварки балочных конструкций. Выполнение сварки трубных конструкций. Выполнение сварки листовых конструкций. Ознакомление об устройстве сварочных автоматов, полуавтоматов и установок. Выполнение сварочных работ на автоматах. Выполнение сварочных работ на полуавтоматах.	преподавателем. 3. Чтение чертежей. 4. Оформление фрагмента технологического процесса сварки изделия по образцу. 5. Разработка комплекса мероприятий по снижению травматизма на сварочном участке. 6. Работа со справочником. Выполнение расчетов. Составление алгоритма выбора оборудования.
--	--	--	--	--

документации по сварке ТД 1.9 Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки ТД 1.10 Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)				
--	--	--	--	--

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.2

к рабочей программе профессионального модуля Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций, разработанного на основе изучения квалификационных требований работодателей

Перечень квалификационных требований производственных компаний/организаций, установленных в ходе изучения квалификационных запросов к деятельности специалистов по специальности 15.02.19 Сварочное производство

Трудовая функция	ТФ А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
Трудовые действия	ТД 1.1 Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке ТД 1.2 Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования ТД 1.3 Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку ТД 1.4 Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) ТД 1.5 Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений ТД 1.6 Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках ТД 1.7 Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке ТД 1.8 Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке ТД 1.9 Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки ТД 1.10 Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
Умения	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Знания	Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах Правила подготовки кромок изделий под сварку Основные группы и марки свариваемых материалов Сварочные (наплавочные) материалы Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения Правила сборки элементов конструкции под сварку Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки Способы устранения дефектов сварных швов Правила технической эксплуатации электроустановок Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте
--------	--

Руководитель рабочей группы
(методист) _____ Л.А. Папунина

Член рабочей группы
(преподаватель) _____ В.В. Пашин

Член рабочей группы
(преподаватель) _____ Т.Г. Апаленова

Представители ООО «СЕЛЬМАШ» _____ А.М. Патрикеев

Главный инженер ООО «СЕЛЬМАШ» _____ А.Х. Аксянов