

Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»



Директор ГПОУ АСПК

Ахмерова Д.Ф.

« 31 » мая 2023г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

код, профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

курс: 2 № группы: 23

форма обучения: очная

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

РАССМОТРЕНА
на заседании МК профессий 15.01.05,
21.01.15, 23.01.17, 43.01.09
Протокол № 8
от «24» мая 2023г.
Председатель
 Ю.И.Бурлаченко

СОГЛАСОВАНА
Начальник отдела по УПР
 А.С.Усманов
« 31 » мая 2023г.

Разработчик: Веремеенко Владислав Игоревич, мастер ПО ГПОУ АСПК
Рецензент: Ведениктова Маргарита Сергеевна, инженер-технолог ОАО «Анжеромаш»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	19
4. . ПРИЛОЖЕНИЯ	20

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональном обучении.

1.2. Место практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих: производственная практика ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом входит в профессиональный модуль ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

1.3. Цель и задачи практики:

Целью производственной практики является освоение обучающимися вида профессиональной деятельности: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

иметь практический опыт:	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки
уметь:	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла;
знать:	- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки материалов, свариваемых ручной

	<p>дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> - сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; - технику и технологию ручной дуговой сваркой (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - основы дуговой резки; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
--	--

Компетенции, формируемые в результате прохождения производственной практики:

Код	Наименование результата обучения
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ОК 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 6	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.

1.4. Количество часов на выполнение программы производственной практики:

Общая трудоемкость производственной практики составляет 360 ч.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план производственной практики

<i>№ п/п</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Кол-во часов</i>
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и правилами охраны труда на предприятии	6
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
3	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
4	Подготовка сварочных материалов (электроды, пластины под сварку)	6
5	Слесарные операции (зачистка, правка) металла под сварку	6
6	Слесарные операции (разметка, резка) металла под сварку	6
7	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6
8	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6
9	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6
10	Экскурсия на предприятие со сварочным производством	6
11	Проведение беседы с квалифицированным сварщиком	6
12	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6
13	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки	6
14	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	6
15	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
16	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
17	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
18	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6
19	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6
20	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
21	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
22	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
23	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6
24	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6
25	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
26	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
27	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6

28	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6
29	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6
30	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
31	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
32	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
33	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6
34	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6
35	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
36	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
37	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
38	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6
39	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6
40	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
41	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
42	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
43	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6
44	Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	6
45	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
46	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
47	Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	6
48	Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	6
49	Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде аргона	6
50	Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей	6
51	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	6
52	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	6

53	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	6
54	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	6
55	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	6
56	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу справа налево	6
57	Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	6
58	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	6
59	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	6
60	Дифференцированный зачет.	6
	ВСЕГО	360

2. 2 Содержание производственной практики

№ п/п	Виды работ	Содержание работ	Кол-во часов	Коды компетенций		Формы и методы контроля
				ОК	ПК	
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и правилами охраны труда на предприятии	Инструктаж по охране труда	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Запись и роспись в журнале проведение инструктажа
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
3	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Организация рабочего места. Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
4	Подготовка сварочных материалов (электроды, пластины под сварку)	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
5	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка, резка) металла под сварку	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места при выполнении слесарных операций	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

6	Слесарные операции (разметка, резка) металла под сварку	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Организация рабочего места при выполнении слесарных операций	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
7	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении		6	ОК1-ОК6	ПК 2.4	Оценка качества выполнения практических работ
8	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Резка металлических пластин покрытым электродом.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.4	Оценка качества выполнения практических работ
9	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	Инструктаж по охране труда. Организация рабочего места. Газовая резка пластин.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
10	Экскурсия на предприятие со сварочным производством	Инструктаж по охране труда перед экскурсией на предприятие	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
11	Проведение беседы с квалифицированным сварщиком	Проведение беседы и мастер-класс с квалифицированным сварщиком	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
12	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Сварка пластин внахлест в положении	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

		«лодочка»				
13	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
14	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
15	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
16	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
17	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
18	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

19	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
20	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
21	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
22	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
23	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
24	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

		сварного шва сварного шва				
25	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
26	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
27	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
28	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
29	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
30	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения

	шва (сверху вниз)	подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва				практических работ
31	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
32	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
33	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
34	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
35	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
36	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в	Организация рабочего места.	6	ОК1-	ПК 2.1- ПК	Оценка качества выполнения

	вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)		ОК6	2.3	практических работ
37	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
38	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
39	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
40	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
41	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

42	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
43	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
44	Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
45	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
46	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
47	Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
48	Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

49	Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде аргона	Организация рабочего места. Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде защитного газа (аргона)	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
50	Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей	Организация рабочего места. Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей по разметке	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
51	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
52	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
53	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
54	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	Организация рабочего места. Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
55	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	Организация рабочего места. Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

56	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу справа налево	Организация рабочего места. Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу справа налево	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
57	Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	Организация рабочего места. Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
58	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	Организация рабочего места. Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
59	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.4	Оценка качества выполнения практических работ
60	Дифференцированный зачет, подготовка отчетов по практике	Выполнение дифференцированного зачета	6	ОК1-ОК6		Оценка качества прохождения производственной практики
		ВСЕГО	360ч.			

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Освоение программы производственной практики базируется на изучении общепрофессиональных дисциплин материаловедения, допуски и техническое измерение и МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.

Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом является освоением учебной практики в рамках данного профессионального модуля.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

3.2.1. Основные источники

1. Дедюх, Р.И. Технология сварочных работ: учебное пособие для среднего профессионального образования/ Р.И. Дедюх- Москва: Юрайт, 2021-269с- URL: <https://biblio-online.ru/438760>

2. Маслов, В.И. Сварочные работы: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ В.И. Маслов-Москва: Академия, 2019-288с-Режим доступа: ЭБ ГПОУ АСПК

3.2.2. Дополнительные источники

1. Черепяхин, А.А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования/ А.А. Черепяхин-Москва: Юрайт, 2021-269с.- URL: <https://biblio-online.ru/438761>

2. Катаев, Р.Ф. Технология сварочных работ: учебное пособие для СПО/ Р.Ф. Катаев-Москва: Юрайт, 2021-146с.- URL: <https://biblio-online.ru/432445>

3. Зайцев, С.А. Технические измерения: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ С.А. Зайцев-Москва: Академия, 2019.-368с -Режим доступа: ЭБ ГПОУ АСПК

3.3. Общие требования к организации производственной практики

Производственную практику обучающиеся проходят в организациях города Анжеро-Судженска и Кемеровской области, на основе прямых договоров, заключаемых между образовательной организацией и каждой профильной организацией, куда направляются обучающиеся.

Во время прохождения производственной практики по профилю профессии, обучающиеся выполняют определенные виды работ. Контроль прохождения производственной практики по профилю профессии ведется руководителем практики от колледжа. По завершению производственной практики, руководителем практики от профильной организации, заполняется на каждого обучающегося характеристика и аттестационный лист. Производственная практика по профилю профессии завершается дифференцированным зачетом.

4. ПРИЛОЖЕНИЯ

4.1. Приложение Аттестационный лист по производственной практике

Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»
АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ
ПП.02.01 _____

1. ФИО обучающегося _____

Обучающийся на курсе ___ в группе _____ по профессии СПО _____

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

3. Количество часов: _____

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимися во время практики: _____

№ п/п	Наименование вида работы	Кол-во часов
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и правилами охраны труда на предприятии	6
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
3	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
4	Подготовка сварочных материалов (электроды, пластины под сварку)	6
5	Слесарные операции (зачистка, правка) металла под сварку	6
6	Слесарные операции (разметка, резка) металла под сварку	6
7	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6
8	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6
9	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6
10	Экскурсия на предприятие со сварочным производством	6
11	Проведение беседы с квалифицированным сварщиком	6
12	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6
13	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки	6
14	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	6
15	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
16	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
17	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
18	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6
19	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6
20	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
21	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
22	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6

48	Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	6
49	Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде аргона	6
50	Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей	6
51	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	6
52	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	6
53	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	6
54	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	6
55	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	6
56	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу справа налево	6
57	Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	6
58	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	6
59	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	6
60	Дифференцированный зачет.	6

Общие компетенции, освоенные за период практики

Коды проверяемых компетенций	Наименование компетенций	Оценка сформированности (да / нет)
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Да
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.	...
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	...
ОК 6.	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.	
--	---	--

Профессиональные компетенции, освоенные за период практики

Коды проверяемых компетенций	Наименование компетенций	Оценка сформированности (да / нет)
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Да
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.	...

Вывод: Работы выполнены в соответствии с рабочей программой производственной практики, качественно.

Оценка:

Дата: _____ 20__ г.

Подпись руководителя практики: _____ / _____

МП.