



ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
АСТРАХАНСКОЙ ОБЛАСТИ  
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«АСТРАХАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИТЕК-  
ТУРНО - СТРОИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
КОЛЛЕДЖ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО  
ХОЗЯЙСТВА

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.02.01 ПО  
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым  
электродом**


среднего профессионального образования  
15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной свар-  
ки(наплавки)»

---

Квалификация «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом Газосварщик»

СОГЛАСОВАНО  
ЗАО «Завод ЖБК-2»  
(название организации)  
Генеральный директор  
  
подпись  
Е.Н. Красновская  
И.О. Фамилия  
«26» 05 2022г.

РЕКОМЕНДОВАНА  
Методическим советом  
КЖКХ АГАСУ  
Протокол № 7  
от «27» 05 2022г.

УТВЕРЖДЕНО  
Директор КЖКХ:  
  
подпись  
Е.Ю. Ибатуллина  
И.О. Фамилия  
«27» 05 2022г.

Составитель: мастер п/о Рябенко Ю.Ю.

  
подпись

Рабочая программа разработана  
на основе ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
(код и наименование специальности)  
учебного плана 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))  
(код и наименование специальности)  
на 2022 г.н.

с учетом примерной программы профессионального модуля «ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» для профессиональных образовательных организаций

Согласовано:  
Методист КЖКХ АГАСУ

  
подпись

/ И.В. Бикбаева /  
И.О. Фамилия

Заведующий библиотекой

  
подпись

/ Н.П. Герасимова /  
И.О. Фамилия

Заместитель директора по ПР

  
подпись

/ Р.Г. Муляминова /  
И.О. Фамилия

Заместитель директора по УР

  
подпись

/ Е.В. Голамидова /  
И.О. Фамилия

Рецензент

Генеральный директор  
ЗАО «Завод ЖБК-2»

  
подпись

/ Е.Н. Красновская /  
И.О. Фамилия

Принято УМО СПО:

Начальник УМО СПО

  
подпись

/ А.П. Гельван /  
И.О. Фамилия

## СОДЕРЖАНИЕ

|  |           |
|--|-----------|
| 1. ВИД ПРАКТИКИ, СПОСОБ И ФОРМА ЕЁ ПРОВЕДЕНИЯ .....  | 4         |
| 1.1. Учебная практика.....   | 4         |
| 2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРАКТИКЕ И ЕЕ<br>МЕСТО В СТРУКТУРЕ ППКРС .....                           | 4         |
| 3. ОБЪЁМ И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ.....  | 5         |
| УП.02.01 Учебная практика ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)<br>плавящимся покрытым электродом..... | 6         |
| 4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ИНФОРМАЦИОННЫХ<br>РЕСУРСОВ .....  | 9         |
| 5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОХОЖДЕНИЮ ПРАКТИКИ .....   | 10        |
| 6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА.....   | 11        |
| <i>ПРИЛОЖЕНИЕ1</i> .....   | <i>13</i> |
| <i>ПРИЛОЖЕНИЕ2</i> .....   | <i>17</i> |

## 1. ВИД ПРАКТИКИ, СПОСОБ И ФОРМА ЕЁ ПРОВЕДЕНИЯ

### 1.1. Учебная практика

Учебная практика ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) проводится в учебных мастерских для освоения студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями дисциплин профессионального цикла в учебных, учебно-производственных мастерских и лабораториях, оснащенных оборудованием и инструментом, методической документацией и наглядными пособиями.

Общее руководство учебной практикой студентов, обучающихся по ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки) осуществляет старший мастер.

Практика завершается дифференцированным зачетом. Студенты, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению государственной итоговой аттестации.

## 2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРАКТИКЕ И ЕЕ МЕСТО В СТРУКТУРЕ ППКРС

В результате прохождения учебной практики у студентов должны быть сформированы компетенции

| № | Индекс компетенции | Формулировка компетенции  |
|---|--------------------|---|
| 1 | ОК 1.              | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.  |
| 2 | ОК 2.              | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.   |
| 3 | ОК 3.              | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.              |
| 4 | ОК 4.              | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.  |
| 5 | ОК 5.              | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.   |
| 6 | ОК 6.              | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.  |
| 7 | ОК 7.              | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения |
| 8 | ОК 8.              | Использовать знания по финансовой грамотности, планировать  |

|    |         |  |
|----|---------|--|
|    |         | предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере  |
| 9  | ПК 2.1. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| 10 | ПК 2.2. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.            |
| 11 | ПК 2.3. | Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.   |
| 12 | ПК 2.4. | Выполнять дуговую резку различных деталей  |

В результате прохождения учебной практики у студентов должны быть сформированы умения:

| № | Индекс и название модуля   | Умения  |
|---|--|---|
| 1 | ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» | В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:<br><b>уметь</b><br>У1-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;<br>У2-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;<br>У3- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;<br>У4-владеть техникой дуговой резки металла; |

Учебная практика является обязательным разделом образовательной программы, проводится при освоении междисциплинарных курсов в рамках профессиональных модулей и реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями.

Освоение учебной практики является необходимым условием для последующего изучения предусмотренных учебным планом дисциплин и производственной практики.

### 3. ОБЪЁМ И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Объем и продолжительность учебной практики составляет:  
по очной форме обучения – 180 часов, 5 недель;

#### Содержание практики

Распределение объема времени (в академических часах) по семестрам

| Курс | Семестр | Название практики | Продолжительность (недель) | Продолжительность (академических часов) | Промежуточная аттестация |
|------|---------|-------------------|----------------------------|---|--------------------------|
|      |         |                   |                            |   |                          |

|        |   |  |   |    |                          |
|--------|---|--|---|----|--------------------------|
| 3      | 5 | УП.02.01. Учебная практика<br>ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | 2 | 72 | Дифференцированный зачет |
| ИТОГО: |   |  | 2 | 72 |                          |

Учебная практика имеет своей целью научить студентов использовать теоретические знания, а также привить практические навыки для усвоения профессиональных компетенций по ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная практика проводится в учебных мастерских и лабораториях, оснащенных необходимым оборудованием, инструментом, материалами, рабочими местами, наглядными и учебными пособиями, инструкциями и методическими материалами.

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями, ведущими междисциплинарные курсы.

При выдаче задания студентам мастер производственного обучения или преподаватель должен объяснить им цели и содержание задания, обеспечить технологическими картами, материалами, заготовками, чертежами, а также ознакомить с применяемым оборудованием, приспособлениями, инструментами, объяснить правила пользования ими и показать наиболее рациональные безопасные приемы выполнения работ.

Студенты допускаются к работе под руководством мастера (преподавателя) после инструктажа по охране труда на рабочем месте.

Выполнение сложного задания следует поручать студентам по мере приобретения ими необходимых навыков выполнения простых операций, руководствуясь при этом индивидуальными способностями студента. За каждую выполненную работу преподаватель выставляет студентам оценку по пятибалльной системе.

Наряду с привитием студентам практических навыков мастер производственного обучения или преподаватель обязан систематически воспитывать у них любовь к своей профессии, бережное отношение к инструменту и оборудованию.

### ***УП.02.01 Учебная практика***

### ***ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом***

### **ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН**

| Наименование тем практики | Коды проверяемых результатов |    |   | Количество часов (недель) |
|---------------------------|------------------------------|----|---|---------------------------|
|                           | ПК                           | ОК | У |                           |

|                          |  |                  |       |           |             |
|--------------------------|--|------------------|-------|-----------|-------------|
| Тема 1                   | Подготовка электросварочного оборудования к работе. Выбор режима сварки        | ПК2.1.           | ОК1-8 | У1,<br>У2 | 6           |
| Тема 2                   | Зажигание сварочной дуги «впритык» и «чирканьем»                               | ПК2.1.           | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 3                   | Наплавка валиков на пластины в нижнем положении ручной дуговой сваркой         | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 4                   | Наплавка валиков на пластины в наклонном положении ручной дуговой сваркой      | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 5                   | Наплавка валиков на пластины в вертикальном положении ручной дуговой сваркой   | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 6                   | Наплавка валиков на пластины в горизонтальном положении ручной дуговой сваркой | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 7                   | Наплавка валиков на пластины в потолочном положении ручной дуговой сваркой     | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 8                   | Сварка кольцевых швов ручной дуговой сваркой. Наплавка деталей                 | ПК2.1,<br>ПК2.3. | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 9                   | Сварка алюминия и меди РДС   | ПК2.2.           | ОК1-8 | У3        | 6           |
| Тема 10                  | Производить резку плавящимся покрытым электродом                               | ПК2.4.           | ОК1-8 | У4        | 6           |
| Тема 11                  | Производить другие виды дуговой резки(угольным электродом, плазменной дугой)   | ПК2.4.           | ОК1-8 | У4        | 6           |
| Дифференцированный зачет |  |                  |       |           | 6           |
|                          | <b>Итого:</b>  |                  |       |           | <b>72/2</b> |

### СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

| № темы, название   | Содержание   | Коды проверяемых результатов |      |        |
|--|--|------------------------------|------|--------|
|  |  | ОК                           | ПК   | Умение |
| Тема 1.<br>Подготовка электросварочного оборудования к работе. Выбор режима сварки | 1. Подключение сварочного аппарата к сварке, подсоединение массы, проверка исправности<br>2. Выбор режима сварки- выбор диаметра и марки электрода в зависимости от металла, выбор силы тока. Наклона электрода<br>3. Инструктаж по Т.Б. при ручной дуговой сварке и резке | ОК1-8                        | 2.1. | У1, У2 |
| Тема 2.<br>Зажигание сварочной дуги «впритык» и «чирканьем»                        | 1. Зажигание сварочной дуги<br>2 способами «чирканьем» и «впритык»   | ОК1-8                        | 2.1. | У3     |

|  |   |       |               |    |
|--|---|-------|---------------|----|
| Тема 3.<br>Наплавка валиков на пластины в нижнем положении ручной дуговой сваркой        | 1. Подготовка пластин к сварке (резка, зачистка)<br>2. Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в нижнем положении<br>3. Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в нижнем положении углом «назад» и «вперёд»   | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 4<br>Наплавка валиков на пластины в наклонном положении ручной дуговой сваркой      | 1. Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)<br>2. Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в наклонном положении (под углом 45°)<br>3. Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в наклонном положении (под углом 45°) «снизу вверх» и «сверху вниз»   | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 5<br>Наплавка валиков на пластины в вертикальном положении ручной дуговой сваркой   | 1. Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)<br>2. Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в вертикальном положении<br>3. Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в вертикальном положении «снизу вверх» и «сверху вниз»   | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 6<br>Наплавка валиков на пластины в горизонтальном положении ручной дуговой сваркой | 1. Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)<br>2. Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в горизонтальном положении<br>3. Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в горизонтальном положении   | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 7.<br>.Наплавка валиков на пластины в потолочном положении ручной дуговой сваркой   | 1. Подготовка пластин к сварке(резка, зачистка)<br>2. Наплавка валиков (сварка) ниточным швом в потолочном положении<br>3. Наплавка валиков (сварка) с колебательными движениями в потолочном положении   | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 8.<br>Сварка кольцевых швов ручной дуговой сваркой                                  | 1. Дуговая наплавка кольцевых швов на трубах.<br>2. Сварка отрезков труб разных диаметров встык и при различных положениях стыка в пространстве.<br>3. Приварка заглушек к торцам труб.<br>4. Сварка труб с поворотом и без поворота.<br>5. Проверка герметичности сварки. Вырубка дефектных мест.<br>6. Наплавка изношенных деталей из стали | OK1-8 | 2.1.,<br>2.3. | У3 |
| Тема 9.<br>Сварка алюминия и меди РДС  | 1. Подготовка пластин из меди и алюминия к сварке<br>2. Сварка алюминия покрытым электродом<br>3. Сварка меди покрытым электродом   | OK1-8 | 2.2.          | У3 |
| Тема 10.<br>Производить резку плавящимся покрытым электродом                             | 1. Подготовка пластин к резке<br>2. Резка плавящимся электродом в нижнем положении<br>3. Резка плавящимся электродом в вертикальном положении   | OK1-8 | 2.4.          | У4 |



|  |   |              |             |           |
|--|---|--------------|-------------|-----------|
| <p>Тема 11.<br/>Производить другие виды дуговой резки(угольным электродом, плазменной дугой)</p> | <p>1. Подготовка пластин к резке<br/>2. Резка угольным электродом пластин толщиной до 10мм<br/>3. Резка плазменной дугой пластин толщиной до 10мм</p> | <p>OK1-8</p> | <p>2.4.</p> | <p>У4</p> |
|--|---|--------------|-------------|-----------|

По итогам прохождения учебной практики руководителем практики, заполняется аттестационный лист на каждого студента (приложение 1), где выставляется дифференцированный зачет, а студенты выполняют отчет о практике (приложение 2).

По итогам прохождения практики обучающийся формирует отчет практике, содержащий: общую характеристику объекта практики, заключение о проделанной работе в рамках практики, список используемых источников.

Отчет о прохождении практики должен включать описание проделанной работы. В отчете в систематизированном виде должны быть освещены основные вопросы, предусмотренные программой практики, а также сформулированы выводы, к которым пришел практикант, и предложения. К отчету могут прилагаться таблицы, схемы, графики, а также копии необходимых документов.

#### **4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ИНФОРМАЦИОННЫХ РЕСУРСОВ**

##### **Рекомендуемая литература**

##### **Для студентов**

а) основная учебная литература:

1. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для студ. учреждений сред.проф. образования - М.: Издательский центр «Академия», 2017.- 272 с.

б) дополнительная учебная литература:

1. Коротков В.А. Сварка специальных сталей и сплавов: учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 43с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа [http://biblioclub.ru/index.php?page=book\\_red&id=223468&sr=1](http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=223468&sr=1)

2. Коротков В.А. Ремонтная сварка и наплавка : учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 57с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа [http://biblioclub.ru/index.php?page=book\\_red&id=223467&sr=1](http://biblioclub.ru/index.php?page=book_red&id=223467&sr=1)

3. ГОСТ 5264-80 – Ручная дуговая сварка. Сварные соединения.

в) перечень учебно-методического обеспечения:

г) интернет-ресурсы:

1. Сварка и все о её технологии, схемах, типах и сварочном оборудовании. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://websvarka.ru/>. свободный – Яз.рус.
2. Сварка- Википедия. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://ru.wikipedia.org/wiki/Сварка>. свободный – Яз.рус.
3. «О сварке»- информационный сайт-сварка, резка, сварочное оборудование. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.osvarke.com/>. свободный – Яз.рус.
4. Svarkainfo.ru: сварочное оборудование, сварочные аппараты, сварка, резка. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.svarkainfo.ru/> свободный – Яз.рус.
5. Древний мир металла [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.drevniymir.ru/> свободный – Яз.рус.

д) электронно-библиотечные системы:

### Для преподавателей

1. Об образовании в Российской Федерации: федер. Закон от 29.12.2012 №273-ФЗ (в ред. Федеральных законов от 07.05.2013 №99-ФЗ, от 07.06.2013 №120-ФЗ, от 02.07.2013 №170-ФЗ, от 23.07.2013 №203-ФЗ, от 25.11.2013 № 317-ФЗ, от 03.02.2014 №11-ФЗ, от 03.02.2014 №15-ФЗ, от 05.05.2014 №84-ФЗ, от 27.05.2014 №135-ФЗ, от 04.06.2014 №148-ФЗ, с изм., внесенными Федеральным законом от 04.06.2014 №145-ФЗ, в ред.от 03.07.2016, с изм. от 19.12.2016)
2. ФГОС по профессии СПО входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение профессия 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки(наплавки)) (приказ от 29.01.2016 г № 50 об утверждении ФГОС).

## 5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОХОЖДЕНИЮ ПРАКТИКИ

Учебная практика проводится в соответствии с графиком учебного процесса и графиком практики на учебный год, в мастерских, лабораториях и других подразделениях мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла.

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта, проводится при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуется рассредоточено чередуясь с теоретическими занятиями.

Студенты в период прохождения учебной практики обязаны:

-выполнять задания, предусмотренные программой практики и выданные руководителем.

- соблюдать требования Устава университета, правила внутреннего распорядка, дисциплину и расписание учебных занятий.

- соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

Задачей учебной практики является формирование у обучающихся практических профессиональных умений в рамках профессиональных модулей по основным видам профессиональной деятельности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии;

Учебная практика завершается дифференцированным зачетом. Результаты учебной практики учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

Студенты, не прошедшие без уважительной причины учебную практику, отчисляются из колледжа как имеющие академическую задолженность.

## 6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА

### Учебно-методическое и материально техническое обеспечение

Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса

| п/п | Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы  | Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы   |
|-----|--|---|
|     | Кабинет №17 теоретических основ сварки и резки металлов для проведения лекционных занятий, практических занятий, консультирования (индивидуальное и групповое) студентов, текущего контроля и промежуточной аттестации<br>414024, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 3, литер В; этаж 2, помещение №17 | 1. мобильное автоматизированное рабочее место LenovoV580c101044873<br>2. мобильный экран на штативе LumienMasterView 203x203 см<br>3. мобильный мультимедийный проектор Aser-qsv0001<br>4. стол ученический – 13<br>5. стул ученический – 26<br>6. стол преподавателя – 1<br>7. стул преподавателя -1<br>8. настенная доска – 1<br>9. шкаф – 1<br>10. учебный стенд-тренажер «Сварочные работы» 105000.00<br>11. тренажер сварщика ТСВ 02<br>12. схема ацетилено-кислородной горелки<br>13. схема ацетилено-кислородного резака<br>14. схема керосино-кислородного резака<br>15. схема работы газового редуктора<br>16. схема установки для кислородно-флюсовой резки металла с внешней подачей флюса |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  |  | <p>17. стенды-5<br/> 18. плакаты по темам – 40<br/> 19. электронно-наглядные пособия (диски)<br/> 20. манекен для демонстрации спец-одежды<br/> 21. образцы материалов:<br/> образцы электродов (для сварки чугуна, нержавеющей стали, угольный электрод, для сварки под водой) - 6, образцы сварных соединений – 12, образцы сварочных изделий: из прутков, уголков, листовой стали, трубные узлы<br/> 22. модели:<br/> сварочный трансформатор<br/> ацетиленовый генератор</p>   |
|  | <p>Слесарная мастерская №15 для практических занятий, текущего контроля и промежуточной аттестации <b>414000</b>, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Набережная 1 Мая, 117, корпус 1, литер Б, этаж 1, помещение №15</p>                  | <p>1. верстак универсальный с защитным экраном-15<br/> 2. Слесарные тиски-16<br/> 3. набор слесарных инструментов:<br/> <ul style="list-style-type: none"> <li>• молоток-7 шт.</li> <li>• киянка- 9 шт.</li> <li>• ножницы по металлу-9 шт.</li> <li>• ножовка-9 шт.</li> <li>• напильники- 16 шт.</li> <li>• слесарная линейка-6 шт.</li> <li>• чертилка-15 шт.</li> <li>• слесарное зубило-7 шт.</li> </ul> 4. сверлильный станок- 3 шт.<br/> 5. набор сверл-1 комп.<br/> 6. очки защитные-3 шт.<br/> 7. точило ЭТШ-1шт.<br/> 8. верстак универсальный без защитного экрана (демонстрационный)-1</p> |
|  | <p>Сварочная мастерская №28 для сварки металлов для практических занятий, текущего контроля и промежуточной аттестации <b>414024</b>, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 4, литер Г; этаж 1, помещение №28</p> | <p>1. рабочее место (кабинка) -11;<br/> 2. настенная доска - 1;<br/> 3. стол-верстак - 1;<br/> 4. тумбочка - 1;<br/> 5. сварочный аппарат – КЕМРИ - 1;<br/> 6. сварочный аппарат ФЕБ - 1;<br/> 7. сварочный аппарат Технолоджи - 2;<br/> 8. сварочный аппарат Ресанта - 7;<br/> 9. инструкционно-технологические карты по перечню учебно-</p>  |

|  |  |   |
|--|--|---|
|  |  | <p>производственных работ;</p> <p>10. стенды- 3</p> <p>11. комплект газосварочного оборудования-2комп.</p> <p>12. защитные очки для сварки;</p> <p>13. защитные очки для шлифовки;</p> <p>14. сварочная маска;</p> <p>15. защитные ботинки;</p> <p>16. средство защиты органов слуха;</p> <p>17. ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;</p> <p>18. металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;</p> <p>19. огнестойкая одежда;</p> <p>20. молоток для отделения шлака;</p> <p>21. зубило;</p> <p>22. разметчик;</p> <p>23. напильники;</p> <p>24. металлические щетки;</p> <p>25. молоток;</p> <p>26. универсальный шаблон сварщика;</p> <p>27. стальная линейка с метрической разметкой;</p> <p>28. прямоугольник;</p> <p>29. струбины и приспособления для сборки под сварку;</p> <p>30. оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом</p> |
|  | <p>Сварочный полигон №33</p> <p>414024, Астраханская область, г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9, корпус 4, литер Г; этаж 1, помещение №33</p> | <p>1. стенд для укрупнённой сборки конструкций.</p>   |

## Приложение 1

### АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРАКТИКЕ

Обучающийся (аяся) на \_\_\_\_\_ курсе, группа \_\_\_\_\_ по профессии

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

успешно прошел (ла) учебную практику **УП.02. «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

по профессиональному модулю

**ПМ. 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

в объеме 72 часов с «\_\_» 20\_\_-г. по «\_\_\_\_» 20\_\_ г.

**Оценка результата освоения профессиональных компетенций**

| Профессиональные компетенции  | Виды работ, выполненных учащимися во время практики                            | Оценка об освоении (освоил/ не освоил) |
|---|--|--|
| <b>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</b> |  | осв \ не осв                           |
| 1   | Подготовка электросварочного оборудования к работе. Выбор режима сварки        | оценка                                 |
| 2   | Зажигание сварочной дуги «впритык» и «чирканьем»                               | оценка                                 |
| 3   | Наплавка валиков на пластины в нижнем положении ручной дуговой сваркой         | оценка                                 |
| 4   | Наплавка валиков на пластины в наклонном положении ручной дуговой сваркой      | оценка                                 |
| 5   | Наплавка валиков на пластины в вертикальном положении ручной дуговой сваркой   | оценка                                 |
| 6   | Наплавка валиков на пластины в горизонтальном положении ручной дуговой сваркой | оценка                                 |
| 7   | Наплавка валиков на пластины в потолочном положении ручной дуговой сваркой     | оценка                                 |
| 8   | Сварка кольцевых швов ручной дуговой сваркой. Наплавка деталей                 | оценка                                 |
| <b>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</b>            |  | осв \ не осв                           |
| 1.  | Сварка алюминия и меди РДС   | Оценка                                 |
| <b>ПК-2.3. Выполнять ручную дуговую</b>   |  | осв \ не осв                           |

|  |  |              |
|--|--|--------------|
| <b>наплавку покрытыми электродами различных деталей.</b> |  |              |
| 1.   | Наплавка изношенных деталей из стали   | Оценка       |
| <b>ПК-2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей</b> |  | осв \ не осв |
| 1.   | Производить резку плавящимся покрытым электродом                             | Оценка       |
| 2.   | Производить другие виды дуговой резки(угольным электродом, плазменной дугой) | Оценка       |
|  | <b>Дифференцированный зачет:</b>   |              |

### Оценка результата освоения общих компетенций

| Код и содержание компетенции |   | 1  | 2                        | 3   | 4   | 5                                |
|------------------------------|---|--|--------------------------|---|---|----------------------------------|
| Ок1                          | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.              | Показал себя высоко компетентным во всех областях работы | Проявляет интерес        | Проявляет интерес изредка                       | Интерес не проявляет, но есть желание учиться | Безразличен к будущей профессии  |
| Ок2                          | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Всегда высоко самоорганизован                            | Не было причин для жалоб | Случалась незначительная самонеорганизованность | Частые замечания и плохой исполнитель         | Серьезные замечания и нарушения. |

|     |  |   |  |  |   |  |
|-----|--|---|--|--|---|--|
| Ок3 | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Ответственный, заслуживает доверия          | большинстве случаев ответственный, заслуживает доверия | Ответственный, за редким исключением                 | Безответственный в сложных ситуациях            | Нельзя доверять в работе                     |
| Ок4 | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.   | Постоянный поиск и использование информации | Осуществлял поиск и использование информации           | Изредка осуществлял поиск и использование информации | принуждения к поиску и использованию информации | Безразличен к обновленной информации         |
| Ок5 | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.  | Постоянно использует ИКТ                    | Использует ИКТ по необходимости                        | Использует ИКТ крайне редко                          | ИКТ не используются                             | ИКТ не используются вследствие неосвоенности |
| Ок6 | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами   | Хорошо освоился и не было проблем           | Редко возникают проблемы, хорошая дисциплина           | Иногда возникали проблемы                            | Плохая дисциплина и вызывающее поведение        | Плохая дисциплина и дурное влияние на других |



|     |   |   |  |  |  |   |
|-----|---|---|--|--|--|---|
| Ок7 | Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения | Применяет стандарты антикоррупционного поведения.     | Понимание сущности гражданско-патриотической позиции         | Изредка применяет стандарты антикоррупционного поведения | Требует принуждения к пониманию сущности гражданско-патриотической позиции | Нет проявления гражданско-патриотической позиции                          |
| Ок8 | Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере  | Постоянно использует знания по финансовой грамотности | Использует знания по финансовой грамотности по необходимости | Использует знания по финансовой грамотности крайне редко | Знания по финансовой грамотности не используются                           | Знания по финансовой грамотности не используются вследствие неосвоенности |

Подпись руководителя практики: \_\_\_\_\_ //

Приложение 2.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ АСТРАХАНСКОЙ ОБЛАСТИ  
АСТРАХАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИТЕКТУРНО – СТРОИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
КОЛЛЕДЖ ЖИЛИЩНО – КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА

## ОТЧЕТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

**ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

по профессии

среднего профессионального образования

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

группа \_\_\_\_\_

Ф.И.О. обучающегося, подпись \_\_\_\_\_

Ф.И.О. руководителя практики (мастера п/о), подпись \_\_\_\_\_

М.П.

ОЦЕНКА по результатам защиты

\_\_\_\_\_  
Подписи членов комиссии

Астрахань 20 г.