

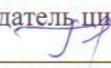
МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ АСТРАХАНСКОЙ ОБЛАСТИ
Государственное автономное образовательное учреждение
Астраханской области высшего образования
«Астраханский государственный архитектурно-строительный университет»
(ГАОУ АО ВО «АГАСУ»)
КОЛЛЕДЖ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

по профессии
среднего профессионального образования

15.01.05

«Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

ОДОБРЕНА
цикловой методической
комиссией технического цикла
Протокол № 1
от «28» 08 2017 г.
Председатель цикловой комиссии

/Рябицев О.В./

РЕКОМЕНДОВАНА
Методическим советом
колледжа ЖКХ АГАСУ
Протокол № 1
от «30» 08 2017г.

Программа
разработана на основе
Федерального
государственного
образовательного стандарта.
Директор
колледжа ЖКХ АГАСУ

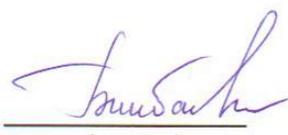
/Ибатуллина Е.Ю. /
« 31 » 08 2017г

Организация - разработчик: ГАОУ АО ВО «АГАСУ» Колледж жилищно-коммунального хозяйства АГАСУ

Разработчик: преподаватель спец.дисциплин

Эксперты:

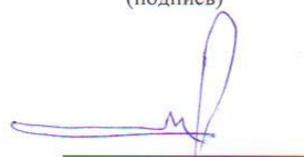
Техническая экспертиза
методист
колледжа ЖКХ АГАСУ


(подпись)

И.В. Бикбаева

Содержательная экспертиза

Генеральный директора ЗАО ПО «Юг-Строй»


(подпись)

В.Н. Ланг

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВИД ПРАКТИКИ, СПОСОБ И ФОРМА ЕЁ ПРОВЕДЕНИЯ	4
1.1. Производственная практика	4
2. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРАКТИКЕ И ЕЕ МЕСТО В СТРУКТУРЕ ППКРС	5
3. ОБЪЁМ И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ.....	7
ПП.01.01 Производственная практика ПМ.01.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	8
ПП.02.01 Производственная практика ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	11
ПП.05.01 Производственная практика ПМ.05. Газовая сварка (наплавка)	13
4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ИНФОРМАЦИОННЫХ РЕСУРСОВ	14
5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОХОЖДЕНИЮ ПРАКТИКИ	15
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА.....	17
<i>Приложение 1</i>	19
<i>Приложение 2</i>	24

1. ВИД ПРАКТИКИ, СПОСОБ И ФОРМА ЕЁ ПРОВЕДЕНИЯ

1.1. Производственная практика

Производственная практика по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) включает в себя следующие этапы: практика по профилю профессии и преддипломная практика

Производственная практика проводится на предприятиях города и области реализовывается концентрировано.

Общее руководство производственной практикой студентов, обучающихся по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) осуществляет заведующий практикой колледжа.

По результатам производственной практики руководителями практики от предприятия и колледжа формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения студентом профессиональных компетенций, а также характеристика на студента по освоению им общих компетенций в период прохождения производственной практики. В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций. Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

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

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 ПКРС

В результате прохождения производственной 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	ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
8	ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
9	ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
10	ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
11	ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
12	ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
13	ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
14	ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
15	ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
16	ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
17	ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

18	ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
19	ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей
20	ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
21	ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
22	ПК 5.3.	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

В результате прохождения производственной практики студенты должны иметь практический опыт:

№	Индекс и название модуля	Практический опыт
1	ПМ. 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»	<p>ПО1- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</p> <p>ПО2 выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>ПО3 выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p> <p>ПО4- эксплуатации оборудования для сварки;</p> <p>ПО5- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</p> <p>ПО6- выполнения зачистки швов после сварки;</p> <p>ПО7- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p>ПО8- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</p> <p>ПО9- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</p>
2	ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»	<p>ПО1- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО2 проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО3- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО4- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>ПО5- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>ПО6- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>ПО7- выполнения дуговой резки;</p>

3	ПМ.05 «Газовая сварка (наплавка)»	ПО1- проверки оснащённости поста газовой сварки; ПО2- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); ПО3 выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;
---	-----------------------------------	---

Производственная практика является обязательным разделом образовательной программы, проводится при освоении междисциплинарных курсов в рамках профессиональных модулей и реализуется концентрированно в соответствии с графиком производственной практики на учебный год.

3. ОБЪЁМ И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

Объём и продолжительность производственной практики составляет:

– по очной форме обучения – 792 часов, 22 недель;

Содержание практики

Распределение объёма времени (в академических часах) по семестрам.

Курс	Семестр	Название практики	Продолжительность (недель)	Продолжительность (академических часов)	Промежуточная аттестация
2	4	ПП.01.01 Производственная практика ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	6	216	Дифференцированный зачет
3	6	ПП.02.01 Производственная практика ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	7	252	Дифференцированный зачет
3	6	ПП.05.01. Производственная практика ПМ.05. Газовая сварка (наплавка)	9	324	Дифференцированный зачет
ИТОГО:			22	792	

Производственная практика имеет своей целью закрепить навыки студентов полученные в мастерской колледжа на предприятии для овладения профессиональными навыками по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Студенты допускаются к работе под руководством руководителя практики от предприятия после инструктажа по охране труда на рабочем месте.

ПП.01.01 Производственная практика
ПМ.01.01 Подготовительно-сварочные работы
и контроль качества сварных швов после сварки

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

Наименование тем практики		Коды проверяемых результатов			Количество часов (недель)
		ПК	ОК	ПО	
Тема 1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и трудовой дисциплины. Инструктаж по технике безопасности		ОК1-6		6
Тема 2	Эксплуатация оборудования для сварки	ПК1.3, ПК1.4.	ОК1-6	ПО4	24
Тема 3	Выполнять сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений	ПК1.5., ПК1.1., ПК1.6.	ОК1-6	ПО2	36
Тема 4	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев свариваемых кромок	ПК1.7., ПК1.2.	ОК1-6	ПО5	36
Тема 5	Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке деталей перед сваркой	ПК1.5.	ОК1-6	ПО1	36
Тема 6	Выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках	ПК1.5., ПК1.2., ПК1.6.	ОК1-6	ПО3	18
Тема 7	Выполнять зачистку швов после сварки	ПК1.8.	ОК1-6	ПО6	12
Тема 8	Использовать измерительный инструмент для контроля геометрических размеров сварного шва; Определять причины дефектов сварочных швов и соединений	ПК1.9.	ОК1-6	ПО7, ПО8	18
Тема 9	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах	ПК1.8.	ОК1-6	ПО9	24
Дифференцированный зачет					6
	Итого:				216 часа 6 недель

СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

№ темы, название	Содержание	Коды проверяемых результатов		
		ПК	ОК	ПО
<p>Тема 1</p> <p>Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и трудовой дисциплины. Инструктаж по технике безопасности</p>	<p>1. Ознакомление учащихся с предприятием, расстановка по рабочим местам. Ознакомление с нарядами на получение задания и сдачи инструмента.</p> <p>2. Правила и нормы безопасности труда на рабочем месте. Требования безопасности к производственному оборудованию и производственному процессу. Основные опасные и вредные производственные факторы, возникающие при работе на рабочем месте</p> <p>3. Причины травматизма и виды травм, меры по их предупреждению.</p> <p>4. Пожарная безопасность. Основные правила и нормы электробезопасности</p> <p>5. Оказание 1^{ой} медицинской помощи.</p>		ОК1-6	
<p>Тема 2.</p> <p>Эксплуатация оборудования для сварки</p>	<p>1. Ознакомление со сварочным оборудованием и аппаратурой, правилами их обслуживания.</p> <p>2. Вкл. и выкл. источников питания дуги постоянного и переменного тока. Регулирование силы сварочного тока. Держание электрододержателя и щитка в руках.</p> <p>3. Прокаливать электроды для сварки</p> <p>4. Производить подключение оборудования для газовой сварки: генератора, газового баллона, редуктора, рукавов, горелки</p> <p>5. Подготавливать материалы для газовой сварки.</p>	ПК1.3., ПК1.4.	ОК1-6	ПО4
<p>Тема 3</p> <p>Выполнять сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p>	<p>1. Знакомство со сборочными приспособлениями в цеху. Инструктаж по технике безопасности</p> <p>2. Выполнение сборки конструкций в сборочных приспособлениях</p> <p>3. Производить контроль сборки</p> <p>4. Читать чертежи конструкций, предполагающих сварку</p>	ПК1.5., ПК1.1., К1.6.	ОК1-6	ПО2
<p>Тема 4.</p> <p>Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев свариваемых кромок</p>	<p>1. Чтение технологических карт в плане требований термической подготовки металла в сварочном цикле</p> <p>2. Производить подогрев конструкции в термопечи.</p> <p>3. Производить местный нагрев конструкции газовым пламенем</p>	ПК1.7., К1.2.	ОК1-6	ПО5

<p>Тема 5. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке деталей перед сваркой</p>	<p>1. Ознакомление с правилами подготовки металла к сварке. 2. Правка и гибка пластин, труб, профметалла. 3. Разметка и рубка пластин с помощью зубила. 4. Резка пластин и труб ножовкой и УШМ. 5. Очистка поверхности пластин и труб металлической щёткой. Опиловка кромок 6. Производство V-образной подготовки кромок пластин толщиной 5-10мм 7. Производство X-образной подготовки кромок толщиной пластин от 10мм</p>	ПК1.5.	ОК1-6	ПО1
<p>Тема 6. Выполнять сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках</p>	<p>1. Знать и применять правила нанесения прихваток в конструкциях, согласно технической документации 2. Выполнение прихваток на листовых конструкциях разной толщины 3. Выполнение прихваток на трубных заготовках разного диаметра 4. Выполнение прихваток на коробчатой листовой конструкции 5. Производить контроль сборки</p>	ПК1.5., ПК1.2., ПК1.6.	ОК1-6	ПО3
<p>Тема 7. Выполнять зачистку швов после сварки</p>	<p>1. Производить зачистку шва и околошовной зоны с помощью металлической щётки, УШМ с зачистным диском</p>	ПК1.8.	ОК1-6	ПО6
<p>Тема 8. Использовать измерительный инструмент для контроля геометрических размеров сварного шва. Определять причины дефектов сварочных швов и соединений</p>	<p>1. С помощью УШС проверять ширину шва, усиление шва, катеты в угловых и тавровых соединениях 2. По излому выявлять внутренние дефекты сварного шва</p>	ПК1.9.	ОК1-6	ПО7, ПО8
<p>Тема 9. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах</p>	<p>1. Удалять местные дефекты механическим способом 2. Удалять наплывы и брызги металла с помощью УШМ</p>	ПК1.8.	ОК1-6	ПО9

ПП.02.01 Производственная практика
ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

Наименование тем практики		Коды проверяемых результатов			Количество часов (недель)
		ПК	ОК	ПО	
Тема 1	Проверять оснащенность сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО1	6
Тема 2	Проверять работоспособность и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО2	6
Тема 3	Проверять наличие заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО3	6
Тема 4	Подготовить и проверять сварочные материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО4	6
Тема 5	Настраивать оборудование ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО5	6
Тема 6	Выполнять ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО6	36
Тема 7	Итоговое занятие за семестр	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО6	6
Тема 8	Выполнять ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций.	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО6	142
Тема 9	Выполнение дуговой резки	ПК2.4.	ОК1-6	ПО7	32
	Итого:				252 часов 7 недель

СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

№ темы, название	Содержание	Коды проверяемых работ		
		ПК	ОК	ПО
Тема 1 Проверять оснащённость сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	1. Проверка сварочного аппарата к работе, подсоединение массы, электрододержателя 2. Подготовить вспомогательные инструменты и материалы к сварке	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО1
Тема 2. Проверять работоспособность и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	1. Подключение сварочного аппарата к сварке, проверка на холостом ходу и под нагрузкой сварочного аппарата 2. Устранение мелких неисправностей (закрепление зажимов, корректировка режима сварки при изменении напряжения, устранение вибрации корпуса...)	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО2
Тема 3. Проверять наличие заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	1. Подсоединение к шине заземления 2. Проверка целостности заземления	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО3
Тема 4. Подготовить и проверять сварочные материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	1. Производить сушку электродов согласно рекомендации завода-изготовителя	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО4
Тема 5. Настраивать оборудование ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки	1. Производить выбор режима сварки-выбор диаметра и марки электрода в зависимости от металла, выбор силы тока. Наклона электрода 2. Настраивать аппарат согласно выбранного режима сварки	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО5

Тема 6, 7. Выполнять ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций	1. Сварка (наплавка) конструкций простой и средней сложности (по усмотрению мастера и наличию материалов) 2. Сварка труб с поворотом и без поворота. 3. Проверка герметичности сварки. Вырубка дефектных мест. 4. Сварка деталей из цветных металлов	ПК2.1.-2.3.	ОК1-6	ПО6
Тема 8. Выполнение дуговой резки	1. Подготовка пластин к резке 2. Резка плавящимся электродом в нижнем положении 3. Резка плавящимся электродом в вертикальном положении 4. Резка угольным электродом пластин толщиной до 10мм 5. Резка плазменной дугой пластин толщиной до 10мм	ПК2.4.	ОК1-6	ПО7

ПП.05.01 Производственная практика
ПМ.05. Газовая сварка (наплавка)

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

Наименование тем практики		Коды проверяемых результатов			Количество часов (недели)
		ПК	ОК	ПО	
Тема 1	Проверять оснащённость поста газовой сварки	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО1	6
Тема 2	Настраивать оборудование для газовой сварки (наплавки)	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО2	12
Тема 3	Выполнять газовой сваркой (наплавки) различные детали и конструкции	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО3	300
Дифференцированный зачет					6
Итого:					324 часа 9 недели

СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

№ темы, название	Содержание	Коды проверяемых результатов		
		ПК	ОК	ПО
Тема 1 Проверять оснащённость поста газовой сварки	1. Ознакомление с устройством газосварочной аппаратуры. Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО1

	2. Комплектация сварочного поста баллоном, редукторами, горелкой, шлангами			
Тема 2. Настраивать оборудование для газовой сварки (наплавки)	1. Ознакомление с устройством газосварочной аппаратуры 2. Подсоединение частей сварочного оборудования 3. Зарядка ацетиленового генератора карбидом кальция и водой Настройка редуктора и горелки	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО2
Тема 3 Выполнять газовой сваркой (наплавки) различные детали и конструкции	1. Сварка конструкций простой и средней сложности (по усмотрению мастера и наличию материалов) 2. Сварка труб с поворотом и без поворота. Проверка герметичности сварки. Вырубка дефектных мест. 3. Сварка деталей из алюминия и меди	ПК5.1.-5.3.	ОК1-6	ПО3,

По итогам прохождения производственной практики руководителем практики, заполняется аттестационный лист на каждого студента (приложение 1), где выставляется дифференцированный зачет, а студенты выполняют дневник по практике (приложение 2) и характеристику с места практики (приложение 3)

4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ИНФОРМАЦИОННЫХ РЕСУРСОВ

Основные источники:

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

Дополнительные источники:

1. Коротков В.А. Сварка специальных сталей и сплавов: учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 43с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа <https://biblioclub.ru>
2. Коротков В.А. Ремонтная сварка и наплавка : учеб.-метод. пособие.- М.: Директ-Медиа, 2014. 57с. [Электронный ресурс]. – Режим доступа <https://biblioclub.ru>
3. ГОСТ 5264-80 – Ручная дуговая сварка. Сварные соединения.

Периодические издания:

1. Журнал. Образование и наука
2. Журнал. Промышленное и гражданское строительство
3. Журнал. Наука и жизнь

Интернет-ресурсы:

1. <https://biblioclub.ru>

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОХОЖДЕНИЮ ПРАКТИКИ

Согласно Положению о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования утвержденного Приказом Министерства образования Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. N 291 г., практика студентов является составной частью образовательного процесса и составной частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) среднего профессионального образования (СПО), обеспечивающей реализацию Федерального государственного образовательного стандарта (ФГОС) СПО.

Практика по профилю профессии направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей ППКРС по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по профессии.

Студентам и их родителям предоставляется право самостоятельного подбора организации - базы практики по месту жительства, с целью трудоустройства. Заявление студента и заявка организации предоставляются на имя директора колледжа не позднее, чем за 1 месяц до начала практики.

Колледж заключает договора на производственную практику студентов с предприятиями и организациями.

Студенты направляются на производственную практику приказом директора колледжа, в котором указывается конкретное место практики каждого обучающегося.

Руководитель практики от колледжа выдает на руки каждому студенту индивидуальное задание на практику, а также проводит целевой инструктаж по охране труда с регистрацией в журнале инструктажа на рабочем месте.

Руководитель практики от колледжа осуществляет контроль за прохождением производственной практики студентами, сотрудничает с работодателями (руководителями практики от предприятия) и родителями. При необходимости ставит в известность администрацию колледжа о нарушениях дисциплины, графика практики и т.п.

Студенты в период прохождения производственной практики обязаны:

- выполнять задания, предусмотренные программой практики и выданные руководителем.

- соблюдать требования Устава университета, правила внутреннего трудового распорядка предприятия – базы практики, трудовую дисциплину.

- соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

По результатам производственной практики руководителями практики от предприятия и от колледжа формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций и характеристику на обучающегося по освоению им общих компетенций.

В период прохождения практики обучающимися ведется дневник практики, в котором фиксируется задание и оценка, полученная студентом по итогам выполнения задания.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом результатов ее прохождения, подтверждаемых документами предприятий – баз практики.

Производственная практика завершается дифференцированным зачетом (зачетом) при условии положительного аттестационного листа об уровне освоения профессиональных компетенций, наличия положительной характеристики по освоению общих компетенций, Результаты производственной практики учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

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

Договор на практику – юридический документ установленной формы, на основании которого колледж направляет обучающегося для прохождения практики на указанное в договоре предприятие. Договор должен быть оформлен в двух экземплярах, подписан директором колледжа и руководителем предприятия по месту практики, заверен печатями. По окончании практики руководитель практики от организации составляет на студента характеристику. В характеристике указывается фамилия, имя, отчество студента, место прохождения практики, дата начала и окончания прохождения практики. Также в характеристике отражается:

- полнота и качество выполнения программы практики, отношение студента к выполнению заданий, полученных в период практики, оценка результатов практики студента;
- проявленные студентом профессиональные и личные качества;
- выводы о профессиональной пригодности студента.

Характеристика с места прохождения практики подписывается руководителем практики от организации (учреждения) и заверяется печатью.

По окончании практики студент сдает зачет.

К сдаче зачёта по производственной практике студент предоставляет:

- Дневник по производственной практике оформленный в соответствии с установленными требованиями, заверенный печатью организации - базы практики и подписью руководителя практики от предприятия.
- Аттестационный лист с указанием видов и качества выполненных работ в период производственной практики, уровня освоения профессиональных компетенций.
- Характеристика по освоению студентом общих компетенций в период прохождения практики, заверенная подписью руководителя и печатью организации;

Студент, не выполнивший программу практики без уважительной причины или получивший отрицательный отзыв о работе, может быть отчислен из колледжа за академическую задолженность.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА

Для проведения практики используется материально-техническая база в следующем составе:

при прохождении практики на базе сторонних организаций.

№ п/п	Наименование организации	Юридический адрес организации
1	2	3
1.	АТРЗ филиал «Желдорремаш»	г. Астрахань, 414021, Боевая 127
2.	ООО УК «Альянс»	г. Астрахань, 414000, Смоленская 37/50
3.	ОАО «Астраханская сетевязальная фабрика»	г. Астрахань, 414000, Кр.Набережная 171
4.	ООО «Каспийское монтажное управление»	г. Астрахань, Набережная Казачьего ерика 149
5.	ООО УСК «Стройкомплекс»	г. Астрахань, 414021, Боевая 119
6.	ЗАО ПО «Юг-Строй»	г. Астрахань, 414040, Куйбышева 25
7.	СООО «Первомайский судоремонтный завод»	г. Астрахань, 414009, Набережная Тимерязева 64
8.	ЗАО «Спецавтоматика»	г. Астрахань, Набережная реки Царева 31
9.	АО УС «Звёздочка» филиал «Астраханский судоремонтный завод»	г. Астрахань, Атарбекова 37
10.	ООО «Волготехснаб- Каспий»	г. Астрахань, Славянская 1

при прохождении практики на базе Колледжа

Наименование оборудованных учебных аудиторий и объектов для прохождения практики с перечнем основного оборудования	Фактический адрес учебных аудиторий и объектов	Форма владения, пользования
1	2	3
<p>Слесарная мастерская Оснащённость: рабочие места обучающихся; - станки настольно-сверлильные, заточные и т.д.; - набор слесарных и измерительных инструментов; - приспособления для правки и гибки; - заготовки для выполнения слесарных работ; - набор плакатов.</p> <p>Сварочная мастерская и полигон Оснащённость: рабочее место (кабинка) - 11 настенная доска – 1 стол-верстак – 1 тумбочка – 1 сварочный аппарат – КЕМРИ - 1 сварочный аппарат ФЕБ – 1 сварочный аппарат Технолоджи – 2 сварочный аппарат Ресанта – 7 Инструкционно-технологические карты по перечню учебно-производственных работ</p>	<p>г. Астрахань, ул. Набережная 1 Мая, 117 Литер Б</p> <p>г. Астрахань, ул. Б. Хмельницкого, 9 Литер В</p>	<p>оперативное управление</p>

Стенды-3 Стенды для укрупненной сборки конструкций Комплект газосварочного оборудования		
---	--	--

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Обучающийся (аяся) на _____ курсе, группа _____ по профессии 15.01.05.
Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
 прошел (ла) производственную практику по профессиональному модулю
ПМ. 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных
швов после сварки»

В организации _____

в объеме 216 часов с «__» _____ 201__ г.. по «__» _____ 201__ г.

Оценка результата освоения профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения (профессиональные компетенции)	Оценка об освоении (освоил/ не освоил)
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металло-конструкций	осв \ не осв
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	осв \ не осв
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки	осв \ не осв
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	осв \ не осв
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	осв \ не осв
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	осв \ не осв
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	осв \ не осв
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	осв \ не осв
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	осв \ не осв

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Обучающийся (аяся) на _____ курсе, группа _____ по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) _____
прошел (ла) производственную практику по профессиональному модулю ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.» _____

В организации _____

в объеме 252 часов с «__» _____ 201__ г.. по «__» _____ 201__ г.

Оценка результата освоения профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения (профессиональные компетенции)	Оценка об освоении (освоил/ не освоил)
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	осв \ не осв
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	осв \ не осв
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	осв \ не осв
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей	осв \ не осв

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Обучающийся (аяся) на _____ курсе, группа _____ по профессии _____ *15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))*
прошел (ла) производственную практику по профессиональному модулю
ПМ. 05 «Газовая сварка (наплавка)»

В организации _____

в объеме 324 часов с «___» _____ 201__ г.. по «___» _____ 201__ г.

Оценка результата освоения профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения (профессиональные компетенции)	Оценка об освоении (освоил/ не освоил)
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	осв \ не осв
ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	осв \ не осв
ПК 5.3.	Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.	осв \ не осв

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	Серьёзные 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

Подпись руководителя практики: _____ / _____ /

