

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ СТАВРОПОЛЬСКОГО КРАЯ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«НЕФТЕКУМСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ
КОЛЛЕДЖ»**



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ НРПК
Лесняк Н.В.
«31» августа 2023 г.

**Рабочая программа
производственной практики**

Профессия: 15.01.05 «Сварщик» (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))

**ПМ 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных
швов после сварки**

2023 г.

Программа производственной практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии **15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** и рабочей программы профессионального модуля **ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**, входящей в состав укрепленной группы специальностей 15.00.00. «Машиностроение».

Разработчик:

Татарова С.В., преподаватель высшей категории, ГБПОУ СПО «Нефтекумский региональный политехнический колледж»

Рассмотрена и одобрена профессионально методическим объединением педагогов профессии 08.01.28 «Мастер отделочных строительных и декоративных работ», 13.01.10 «Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования (по отраслям), 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», 19.01.17 «Повар, кондитер»

Протокол заседания № 1 от «30» августа 2023 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	11
4. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ	16
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	20

1. Паспорт программы производственной практики

1.1. Место производственной практики в структуре программы подготовки специалистов среднего звена.

Программа производственной практики разработана на основе федерального образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования **15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** и рабочей программы профессионального модуля **ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**, входящей в состав укрепленной группы специальностей 15.00.00. «Машиностроение». Рабочая программа практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО базовой подготовки в части освоения основного вида профессиональной деятельности профессионального модуля **ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки** и соответствующих профессиональных компетенции:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. 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;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.)

ЛР 4. Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионально конструктивного «цифрового следа».

ЛР 10. Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.

ЛР13. Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.

ЛР14. Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.

ЛР15. Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.

ЛР.16 Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению,

избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

1.2. Цели и задачи производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;

- Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- Эксплуатирования оборудования для сварки;
- Выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- Выполнения зачистки швов после сварки;
- Использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- Определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

уметь:

- Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- Подготовить сварочные материалы к сварке;
- Зачищать швы после сварки;
- Пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

знать:

- Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- Необходимость проведения подогрева при сварке;
- Классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- Влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
- Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;
- Основы технологии сварочного производства;
- Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- Основные правила чтения технологической документации;

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки:

всего – 2 недели - 72 часа

2. Результаты освоения производственной практики

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД): **ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.2	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.3	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.4	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.5	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.
ПК 1.7	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.8	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.
ПК.1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.
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;

ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;
ОК 9.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.)

3. Структура и содержание программы производственной практики

3.1. Тематический план производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов, МДК профессионального модуля	Производственная практика, (часов)	Сроки проведения (семестр)
ОК.1-9 ПК 1.1-1.9	МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений	72	4

1.2. Содержание практики

Наименование тем МДК	Производственная практика		
	Виды работ	Формат практики (распределено/концентрированно)	Сроки проведения (семестр)
ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений			
4 семестр			

<p>Тема 1. Инструктаж по ТБ. Сварные соединения и швы. Свариваемость металлов. Классификация сварки металлов</p>	<p>Организация рабочего места и правила безопасности труда при газопламенной обработке металлов, при ручной дуговой сварке. Упражнения в пользовании электросварочным оборудованием (трансформатор, выпрямитель, преобразователь, осциллятор и импульсные возбудители)</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 2. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка в нижнем пространственном положении проф. трубы 40x40. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки в нижнем пространственном положении проф. Трубы 40x40 .Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 3. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка в нижнем пространственном положении квадрат 12x12. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки в нижнем пространственном положении квадрат 12x12.Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 4. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка полосы в нижнем пространственном положении. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки полосы в нижнем пространственном положении. Проводить</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>

размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке		
Тема 5. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка листового металла толщиной 3 мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки листового металла толщиной 3 мм. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	концентриро ванно	6
Тема 6. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка уголка в нижнем пространственном положении $\angle 40 \times 40$. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки уголка в нижнем пространственном положении $\angle 40 \times 40$. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	концентриро ванно	6
Тема 7. Инструктаж по ТБ. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка в нижнем пространственном положении проф. трубы 40x40. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки в нижнем пространственном положении проф. Трубы 40x40. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	концентриро ванно	6

<p>Тема 8. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка в нижнем пространственном положении проф. трубы 20x40мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Сварка в нижнем пространственном положении проф. трубы 20x40мм. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 9. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка листового металла толщиной 15мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки листового металла толщиной 15мм. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 10. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка листового металла толщиной 3 мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки листового металла толщиной 3 мм. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>
<p>Тема 11. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка листового металла толщиной 5 мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварки листового металла толщиной 5 мм. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и</p>	<p>концентриро ванно</p>	<p>6</p>

	производственно-технологической документации по сварке		
Тема 12. Подготовка и сборка деталей под сварку. Сварка листового металла толщиной 10мм. Контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Выполнение подготовки и сборки деталей сварки. Выполнение сварка листового металла толщиной 10мм..Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	концентрированно	6
Итого			72

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики предполагает наличие производственной мастерской.

Сварочные посты-15, комплект оборудования для газовой сварки и резки, вентилятор ВЦ, вентилятор осевой, вентилятор радиальный, выпрямитель ВДМ-1601, выпрямитель инверторный, выпрямитель сварочный ВД-306Б, генератор АСП-10 (2 шт.), реостат балластный (9 шт.), сварочный аппарат (плазма), сварочный аппарат GLU (2 шт.), сварочный аппарат ВД 306Р (6 шт.), сварочный аппарат TIG(АС/СД)-200Р, сварочный инвентор для сварки (2 шт.), трансформатор ТДМ-402М (5 шт.), УШМ БОШ - 20-230, УШМ Макита, щит меллаческий 500*400*220, автомат 100А ВА57-35, автомат 25А ВА47-29 (2 шт.), автомат 63А 3Р, вентиль ВК-94 , верстак столяр, виброизоляция, водонагревательный электрический проточный ПЭВН-3.5 кух. 220В, краскопульт, маска сварщика евро 110*90, Очки затемненные (газосварщ) 142, перчатки Краги сварщика 240, перчатки Краги спилк Трэк 320, перчатки спилк утепл 331, перчатки спилк, Ангара/Трал комб утеп 345, редуктор БКО-50-4 (кислород) 2116, редуктор БПО-5 ,(пропан) 745.50, редуктор углекислотный УР-6, резак РС-2ацетилен, пропан 2237, рулетка САМБА 10м*25мм 235, Шланг кислор -газовый 9мм ,штора брезентовая 1,3*1,6,штора брезентовая 1,5*1,6,штора брезентовая 2,1*1,6,штора брезентовая 2,4*1,6, щит металлический 275*320*130, Эл./точило, электроточило. Наглядно-информационные материалы: презентации, видеофильмы., комплект учебно-методических материалов, учебная литература. Стенды: «Ручной слесарный инструмент», «Условные обозначения швов сварных соединений.», «Безопасность сварочных работ», «Электроды для ручной дуговой сварки».

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Дедюх, Р. И. Технология сварочных работ: сварка плавлением : учебное пособие для среднего профессионального образования / Р. И. Дедюх. — Москва : Издательство Юрайт, 2021. — 169 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-03766-1. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/472801> (дата обращения: 01.04.2021).

2. Астафьева, Е. А. Технологии материалов : учебное пособие / Е. А. Астафьева, Ф. М. Носков, С. И. Почекутов. — Красноярск : СФУ, 2019. — 224 с. — ISBN 978-5-7638-4125-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/157561> (дата обращения: 01.04.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

3. Технология и оборудование сварки плавлением : практикум / В. П. Сидоров, К. В. Моторин, Г. М. Короткова [и др.] ; под редакцией В. П. Сидорова и К. В. Моторина. — Тольятти : ТГУ, 2017. — 392 с. — ISBN 978-5-8259-1019-2. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/140197> (дата обращения: 01.04.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

4. Зайцев, Н. Л. Прочность сварных конструкций : учебное пособие / Н. Л. Зайцев. — Челябинск : ЮУрГУ, 2019. — 77 с. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/154145> (дата обращения: 01.04.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

5. Технология и оборудование сварки. Лабораторный практикум : учебное пособие / составители М. С. Кобытов [и др.]. — Омск : СибАДИ, 2019. — 53 с. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/149481> (дата обращения: 01.04.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

Дополнительные источники:

- 1.Г.Г. Чернышов. Технология сварки плавлением и термической резки: учебник для нач.проф.образования.М.: Издательский центр «Академия», 2011-240с.
- 2.В.В.Овчинников. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для нач.проф.образования.М.: Издательский центр «Академия»,2013.-224с.
3. А.М. Адаскин. Материаловедение.учеб. пособие для студ.учреждений сред.проф.образования/ А.М.Адаскин,В.М. Зуев.-11-е изд.,стер.-М.: Издательский центр «Академия»,2014.-288 с.
- 4.М.Д.Банов. Специальные способы сварки и резки: учеб.пособие для студ.учреждений сред.проф.образования/ М.Д. Банов, В.В. Масаков,Ю Н.П.Плюснина.-3-е изд., стер.- М.: Издательский центр «Академия»,2013.-208
5. Маслов Б.Г.Производство сварных конструкций/ учеб.пособие для студ.учреждений сред.проф.образования/Б.Г.Маслов, А.П. Выборнов.-М.: Издательский центр «Академия»,2007.-256с.

Интернет-ресурсы:

1. Профессиональные информационные системы САД и САМ.
2. Классификаторы социально-экономической информации:
[Электронный ресурс].
3. Форма доступа – <http://www.consultant.ru>.
4. Электронный ресурс «Сварка».

Форма доступа:

- www.svarka-reska.ru
- www.svarka.net
- www.prosvarky.ru
- websvarka.ru

4.3. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика является обязательным разделом ППКРС СПО и представляет собой вид занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку студента.

Производственная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализуется концентрированно.

Производственной практике предшествует изучение междисциплинарного курса **ПМ01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»**.

Практика студентов организуется в соответствии с действующими учебными планами, положением о практике обучающихся ГБПОУ НРПК и графика учебно-производственного процесса.

Продолжительность рабочего дня студентов при прохождении учебной практике составляет 6 часов независимо от возраста.

Формой промежуточной аттестации по учебной практике является дифференцированный зачет.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство учебной практикой:

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарного курса по профессии среднего профессионального образования 15.01.05. «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)».

Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников, с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК1.1. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>ПК1.2. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК1.3. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК1.5. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК1.6. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p> <p>ПК 1.7. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК1.8. Проводить</p>	<p>Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Проверка оснащенности, работоспособности, исправности, а также осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>Подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки.</p> <p>Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Проведение контроля подготовки сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева.</p> <p>Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.</p> <p>Проведение контроля сварных соединений</p>	<p>Экспертная оценка выполнения практической работы.</p> <p>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях, конкурсах и во внеучебной деятельности.</p> <p>Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях, в процессе учебной и производственной практик.</p> <p>Экспертная оценка выполнения практической работы.</p> <p>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях, конкурсах и во внеучебной</p>

<p>контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	<p>на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	<p>деятельности.</p> <p>Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности принимаемых решений на практических занятиях, в процессе учебной и производственной практик.</p> <p style="text-align: center;">Экзамен по модулю</p>
--	---	--

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ОК.1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p>	<p>точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах; адекватность анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности; оптимальность определения этапов решения задачи; адекватность определения потребности в информации; эффективность поиска;</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях, конкурсах и во внеучебной деятельности.</p>
<p>ОК.2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных</p>	<p>широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; адекватность анализа полученной информации, точность выделения</p>	<p>Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности принимаемых</p>

руководителем.	в ней главных аспектов; точность структурирования отобранной информации в соответствии с параметрами поиска; адекватность интерпретации полученной информации в контексте профессиональной деятельности;	решений на практических занятиях, в процессе учебной и производственной практик.
ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	- отбор и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития; - самоанализ и коррекция результатов собственной работы	Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности самоанализа принимаемых решений на практических занятиях, в процессе учебной и производственной практик.
ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- отбор и использование необходимой информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в области подготовки металла к сварке в процессе учебной и производственной практик.
ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- взаимодействие с участниками производственного процесса: обучающимися, преподавателями и мастерами производственного обучения, рабочими и руководством при прохождении производственной практики.	Наблюдение и экспертная оценка коммуникабельности.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	планирование внеурочной работы с учетом подготовки к исполнению воинской обязанности по военно-патриотическому воспитанию	соблюдение и экспертная оценка планов, конспектов мероприятий.
ОК7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих	точность соблюдения правил экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности;	Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности выбора

ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения		информации для выполнения профессиональных задач в области подготовки металла к сварке в процессе учебной и производственной практик
ОК8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	адекватность, применения средств информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности.	Наблюдение и экспертная оценка коммуникабельности.
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.)	эффективность обеспечения ресурсосбережения на рабочем месте	Наблюдение и экспертная оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в области подготовки металла к сварке в процессе учебной и производственной практик.