

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«ВЕЛИКОЛУКСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

СОГЛАСОВАНО

Ф.И.О. представителей работодателей, должность,
подпись
М.П.

СОГЛАСОВАНО

Ф.И.О. представителей работодателей, должность,
подпись
М.П.

РАССМОТРЕНО
на заседании ПЦК
Протокол № 10
от «13» июня 2024г.

УТВЕРЖДАЮ
зам. директора по УПР
_____ В.А. Стулова
«30 » августа 2024

**ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Для обучения по образовательной программе среднего профессионального
образования – программе подготовки квалифицированных рабочих
и служащих
по профессии **15.01.05 Сварщик**
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Великие Луки,

2023 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе
Федерального государственного образовательного стандарта по
профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**, утвержденного приказом Министерства образования и
науки Российской Федерации № 863 от 15 ноября 2023 года,
зарегистрированного Министерством юстиции (рег. № 76433 от 15 декабря
2023 года)

февраля 2016 г.) с изменениями и дополнениями от 01 сентября 2022
года;

- Профессионального стандарта Сварщик, утвержденного Приказом
Минтруда России от 28.11.2013 N 701н, зарегистрированного Министерством
юстиции (рег. № 31301 от 13 февраля 2014 года).

1. - Приказ Минобрнауки РФ и Минпросвещения РФ от 05 августа 2020 г. №
885/390; «О практической подготовке обучающихся»

Квалификация: С варщик

Профессия **15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной
сварки (наплавки)**,
входит в укрупненную группу профессий **15.00.00 Машиностроение**

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Псковской области «Великолукский политехнический колледж»
Псковская область, г. Великие Луки

Разработчик:

Филяров Евгений Юрьевич, мастер производственного обучения

Содержание:

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	3
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	26
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	29

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Область применения программы:

1.1. Область применения программы:

Рабочая программа производственной практики (далее рабочая программа) – является частью образовательной программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, входящей в укрупненную группу профессий **15.00.00 Машиностроение**.

Квалификация: Сварщик

в части освоения основных видов профессиональной деятельности:

- Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений
- Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
- Выполнение частично механизированной сварки (наплавки)

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании для повышения квалификации работников по профессии Сварщик

1.2. Цели и задачи производственной практики по профилю специальности:

Цель:

Совершенствование профессиональных умений и навыков, формирование компетенций, необходимых для работы в условиях специфики конкретного производства

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;

- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

2. Требования к результатам освоения программы производственной практики

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен усвоить виды профессиональной деятельности (ВПД) и соответствующие им профессиональные компетенции:

ВПД	Требования к умениям
ППКРС	
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации. ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента. ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки)	ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку

	(наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
--	---

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоении производственной практики

Всего - 36 часов

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование ПМ	Содержание производственной практики по профилю специальности	Количество часов	Уровень усвоения
ПП.01 Тема 1.1. Применение различных методов и способов сборки и сварки конструкций с обеспечением заданных эксплуатационных свойств.	Обучающийся должен иметь практический опыт: - применения различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами; Примерный перечень выполняемых работ: Ручная дуговая сварка различных строительных конструкций (балки, каркасы зданий, фермы, листовые конструкции, корпусные транспортные конструкции); Сварка трубопроводов; Исправление дефектов сварных швов.		
Всего по теме:		12	
ПП.01 Тема 1.2. Выполнение ручной дуговой сварки конструкций разной сложности	Обучающийся должен иметь практический опыт: - проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для сварки; - выполнения дуговой резки. Примерный перечень выполняемых работ: Сварка балок и рам: Сварка решетчатых конструкций: Сварка трубных конструкций:		

	Сварка оболочковых конструкций: Наплавка и резка простых и средней сложности деталей Контроль выполнения сварочных работ. Исправление дефектов сварных швов		
	Всего по теме:	12	
ПП.01 Тема 1.3. Частично механизированная сварка в среде защитных газов и самозащитной порошковой проволокой	Обучающийся должен иметь практический опыт: - проверка оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверка работоспособности и исправности оборудования сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); - настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; - выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; Примерный перечень выполняемых работ: Сборка и сварка в смеси Ar CO2 балок коробчатого сечения Сборка и сварка в смеси Ar CO2 центрально-сжатых колонн сечением из швеллеров (уголков, двутавров) Сборка и сварка в смеси Ar CO2 ферм Сборка и сварка в смеси Ar CO2 резервуаров низкого давления Частично механизированная наплавка цилиндрических поверхностей. Частично механизированная наплавка плоских поверхностей. Частично механизированная сварка порошковой самозащитной проволокой неотвественных конструкций. Частично механизированная сварка порошковой самозащитной проволокой деталей и узлов во всех пространственных положениях сложностью 3-4 разряда Частично механизированная сварка в среде защитных газов деталей и узлов автомобилей во всех пространственных положениях. Ремонтная сварка кузовов и рам автомобилей.		

	Сварка переходных площадок и перил ограждений..		
	Всего по теме:	12	
	Всего по ПП.01	36	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Общие требования к организации производственной практики

Практика является обязательным разделом образовательной программы среднего профессионального образования. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации образовательной программы СПО предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная

Производственная практика является логическим завершением изучения профессиональных модулей.

Производственная практика проводится образовательным учреждением при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и может реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательным учреждением по каждому виду практики.

Цель производственной практики – закрепление теоретических знаний, полученных студентами в процессе изучения профессиональных модулей, а также сбор, систематизация и обобщение практического материала в т.ч. для использования в выпускной квалификационной работе

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

В колледже производственная практика по профилю специальности проводится концентрированно, после изучения содержания профессиональных модулей.

Студенты проходят практику по направлению колледжа на основе договоров с предприятиями и организациями.
Места и условия проведения практик оговорены в договорах.

**Наименование организаций (предприятий),
обеспечивающих организацию производственной практики
наибольшего количества обучающихся**

ИП Багнюк В.Н. М-Конструктор

АО «Опытный завод «Микрон»

ЗАО «ЗЭТО»

ООО «Завод Реостат»

АО ВОМЗ

Аттестация по итогам производственной практики проводится на основании результатов, подтверждаемых отчетами и дневниками практики студентов, а также отзывами руководителей практики на студентов.

Результаты прохождения производственной практики учитываются при проведении государственной итоговой аттестации.

4.2. Руководство производственной практикой

Общее руководство производственной практикой осуществляет мастер производственного обучения. Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

В условиях производства непосредственное руководство производственной практикой студентов осуществляет ответственный работник предприятия.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме зачета.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации. ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента. ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	оценка качества выполненных работ в соответствии с заданными критериями экспертное наблюдения во время практических упражнений проверочная работа
ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Оценка качества выполненных работ в соответствии с заданными критериями экспертное наблюдения во время практических упражнений проверочная работа
ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.	оценка качества выполненных работ в соответствии с

ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. ПК 3.3. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	заданными критериями экспертное наблюдения во время практических упражнений проверочная работа
---	---