

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ (ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
ПРАКТИКА)
ПП.02 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

Рабочая программа ПП 02. Производственная практика разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства просвещения РФ № 863 от 15.11.2023 года (зарегистрирован в Минюсте 15 декабря 2023 года № 71433).

Организация-разработчик: бюджетное учреждение профессионального образования Ханты-Мансийского автономного округа - Югры «Междуреченский агропромышленный колледж»

Разработчики:

Алта Виктор Валерьевич, мастер производственного обучения

Косичкин Тимофей Витальевич, мастер производственного обучения (первой квалификационной категории)

Абакумов Александр Валерьевич, преподаватель

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...7
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа производственной практики является частью ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения основного вида профессиональной деятельности: ВД2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

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

1.1. Цели и задачи производственной практики

Задачей производственной практики по профессии «15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» является освоение вида профессиональной деятельности: «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.», т. е. систематизация, обобщение, закрепление и углубление знаний и умений, формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта в рамках профессионального модуля: «ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом», предусмотренных ФГОС СПО.

С целью овладения указанным видом деятельности студент в ходе данного вида практики должен:

Иметь навыки:	- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - выполнения дуговой резки.
уметь	- у1- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - у2- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - у3- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - у4- владеть техникой дуговой резки металла
знать	31- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; 32- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;

	33- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; 34- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; 35- основы дуговой резки; 36- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.
--	---

1.2. Количество часов на прохождение производственной практики:

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами производственной практики в объеме 108 часов.

Распределение видов работ по часам приведено в п. 3.1.

Базой практики являются организации и предприятия Кондинского р-на либо по месту жительства обучающихся.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена

Распределение часов вариативной части ООП

Дополнительные знания, умения, практический опыт, компетенции	Кол-во часов	Обоснование включения в рабочую программу
Обучающийся должен: иметь практический опыт: - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - выполнения дуговой резки. должен знать: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; должен уметь: - выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - владеть техникой дуговой резки металла	36	<i>По рекомендации работодателя</i>

Изучение вариативной части ПМ способствует формированию общих и профессиональных компетенции

ПК 2.4 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом прохождения производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности ВД 2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом сформированность общих (ОК) и профессиональных (ПК) компетенций:

Общие компетенции:

Код	Наименование общих компетенций
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 правовой и 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 российских духовно-нравственных 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

Профессиональные компетенции:

Код	Наименование профессиональных компетенций
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

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Содержание производственной практики

Вид профессиональной деятельности	Виды работ	Наименование междисциплинарных курсов, обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов
ВД 2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.	МДК.02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	3
	2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.		3
	3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.		3
	4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.		9
	5. Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва		9
	6. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.		9
	7. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.		9
	8. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.		9
	9. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.		9
	10. Выполнение РД стыковых и угловых швов		9

	пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.		
	11. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.		9
	12.Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°.		9
	13. Выполнение дуговой резки листового металла различного профиля.		9
	14. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.		9

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- положение о практической подготовке студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;
- рабочая программа практической подготовки (производственная практика);
- график учебного процесса.

Оснащенные базы практик:

ООО «ДОРСЕРВИС К»

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

4.2.1 Основные источники:

1. Овчинников, В. В., Ручная дуговая сварка (наплавка, резка).: учебник / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 248 с. — ISBN 978-5-406-11851-1. — URL: <https://book.ru/book/949746>. — Текст: электронный.
2. Овчинников, В. В., Газовая сварка (наплавка): учебник / В. В. Овчинников, В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 204 с. — ISBN 978-5-406-10356-2. — URL: <https://book.ru/book/944968>. — Текст: электронный.
3. Быковский, О. Г., Сварочное дело.: учебное пособие / О. Г. Быковский, В. А. Фролов, Г. А. Краснова. — Москва: КноРус, 2025. — 272 с. — ISBN 978-5-406-11843-6. — URL: <https://book.ru/book/949745>. — Текст: электронный.
4. Овчинников, В. В., частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе: учебник / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 195 с. — ISBN 978-5-406-10652-5. — URL: <https://book.ru/book/945920>. — Текст : электронный.

4.2.2 Дополнительные источники:

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.
2. ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.
3. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
4. ГОСТ 10051-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.
5. ГОСТ 10052-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы.
6. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.
7. ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.

Интернет-ресурсы:

1. www.svarka.net
2. www.weldering.com

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Формой отчетности студента по производственной практике является аттестационный лист, заполненный дневник производственной практики и отчет.

Аттестационный лист свидетельствует о сформированности профессиональных компетенций, уровне теоретической подготовки; выставляется итоговая оценка за прохождение практической подготовки (производственной практики), указываются особые замечания и предложения руководителя практики.

В период прохождения производственной практики обучающимися ведется дневник, который отражает наименование работ и оценку за каждую работу, проверяется руководителями практической подготовки от колледжа и профильной организации в ходе текущего контроля.

В отчете отражено место прохождения производственной практики и итоговая оценка. Студенты выполняют отчет по производственной практике согласно Методическим рекомендациям (составляют руководители практики).

5.1 АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПРАКТИКАНТА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙ АВТОНОМНОГО ОКРУГА - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПРАКТИКАНТА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(фамилия, имя, отчество)

направление подготовки по специальности /профессии: _____

(код и наименование специальности)

ПМ. _____ « _____ »
(наименование профессионального модуля)

группа _____ курс _____

форма обучения _____

с « _____ » _____ 20 ____ года по « _____ » _____ 20 ____ года;

прошел(а) _____ практику

(вид практики: учебная/производственная/преддипломная)

в колледже/в организации _____

(наименование организации, предприятия)

под руководством _____

(ФИО должность руководителя практики)

за время прохождения практической подготовки у обучающегося были сформированы профессиональные компетенции (элементы компетенции)

Наименование компетенции	сформированность компетенции (элемента компетенции)*	
	сформирована	не сформирована

ПК		
ПК		

*отметить знаком «+» в нужной графе

Уровень теоретической подготовки: _____

Освоенные виды работ, качество, самостоятельность, интерес, инициатива: _____

Трудовая дисциплина и соблюдение техники безопасности: _____

Итоговая оценка за прохождение учебной практики: _____

Особые замечания и предложения руководителя практики _____

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

5.2 ДНЕВНИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙСКОГО АВТОНОМНОГО ОКРУГА - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

ДНЕВНИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

(фамилия, имя, отчество)

Профессия/специальность _____
(код и наименование специальности)

ПМ. ____ « _____ »
(наименование профессионального модуля)

Студента(ки) ____ курса ____ группы,
форма обучения _____
(очная, заочная)

Место практики _____

(наименование организации)

Срок практической подготовки с « ____ » 20 ____ г. по « ____ » 20 ____ г.

№	Наименование работ	Оценка работы	Дата заполнения задания	Подпись руководителя практики от организации
1				
2				
3				
4				

5				
6				

Содержание объемов выполненных работ подтверждаю

Практика закончена «___» _____

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

5.3 ОТЧЕТ О ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙ АВТОНОМНОГО ОКРУГА - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

ОТЧЕТ О ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(фамилия, имя, отчество)

Профессия/специальность _____
(код и наименование специальности)

ПМ. ____ «_____»
(наименование профессионального модуля)

Студента(ки) ____ курса _____ группы,
форма обучения _____
(очная, заочная)

Место прохождения практики:

(наименование организации)

(адрес организации)

(название отдела)

(в качестве кого проходил практику обучающийся)

Сроки прохождения практики с «___» _____ 20 ____ г. по «___» _____ 20 ____ г.

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Итоговая оценка по практике _____
(отлично, хорошо, удовлетворительно)

выставляется руководителем практики от колледжа

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ
(ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА)
ПП.03 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

Рабочая программа ПП 03. Производственная практика разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства просвещения РФ № 863 от 15.11.2023 года (зарегистрирован в Минюсте 15 декабря 2023 года № 71433).

Организация-разработчик: бюджетное учреждение профессионального образования Ханты-Мансийского автономного округа - Югры «Междуреченский агропромышленный колледж»

Разработчики:

Абакумов Александр Валерьевич, преподаватель

Алта Виктор Валерьевич, мастер производственного обучения

Косичкин Тимофей Витальевич, мастер производственного обучения (первой квалификационной категории)

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...7
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	...9
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа производственной практики является частью ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения основного вида профессиональной деятельности: ВДЗ Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

ПМ 03. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей

1.1. Цели и задачи производственной практики

Задачей производственной практики по профессии «15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» является освоение вида профессиональной деятельности: «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением», т. е. систематизация, обобщение, закрепление и углубление знаний и умений, формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта в рамках профессионального модуля: «ПМ 03. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей, предусмотренных ФГОС СПО.

С целью овладения указанным видом деятельности студент в ходе данного вида практики должен:

Иметь навыки:	настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла выполнения частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций
уметь	настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва
знать	техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

1.2. Количество часов на прохождение производственной практики:

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами производственной практики в объеме 108 часа.

Распределение видов работ по часам приведено в п. 3.1.

Базой практики являются организации и предприятия Кондинского р-на либо по месту жительства обучающихся.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена

Распределение часов вариативной части ООП

Дополнительные знания, умения, практический опыт, компетенции	Кол-во часов	Обоснование включения в рабочую программу
Обучающийся должен: иметь практический опыт: - настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла должен знать: - выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; должен уметь: - владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	36	<i>По рекомендации работодателя</i>

Изучение вариативной части ПМ способствует формированию общих и профессиональных компетенции

ПК 3.2 Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом прохождения производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности ВД4 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сформированность общих (ОК) и профессиональных (ПК) компетенций:

Общие компетенции:

Код	Наименование общих компетенций
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 правовой и 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 российских духовно-нравственных 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

Профессиональные компетенции:

Код	Наименование профессиональных компетенций
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

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Содержание производственной практики

Вид профессиональной деятельности	Виды работ	Наименование междисциплинарных курсов, обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов
ВДЗ Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварке (наплавке) плавлением в защитных газах.	МДК.03.01.Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	6
	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.		12
	Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку.		12
	Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений		18
	Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.		12
	Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.		12
	Выполнение частично механизированной сварки кольцевых швов труб из углеродистых сталей в наклонном положении по углом 45°		12
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением проволокой		12

	сплошного сечения в среде активных газов и смесях полностью замкнутой трубной конструкции их низкоуглеродистых стали с толщиной стенок трубы от 3 до 10 мм, диаметром 25 – 250 мм.		
	Выполнение частично механизированной наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва		12

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практики:

- положение о практической подготовке студентов, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;
- рабочая программа практической подготовки (производственная практика);
- график учебного процесса.

Оснащенные базы практик:

ООО «ДОРСЕРВИС К»

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

4.2.1 Основные источники:

1. Овчинников, В. В., Ручная дуговая сварка (наплавка, резка): учебник / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 248 с. — ISBN 978-5-406-11851-1. — URL: <https://book.ru/book/949746>. — Текст: электронный.
2. Овчинников, В. В., Газовая сварка (наплавка): учебник / В. В. Овчинников, В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 204 с. — ISBN 978-5-406-10356-2. — URL: <https://book.ru/book/944968>. — Текст: электронный.
3. Быковский, О. Г., Сварочное дело.: учебное пособие / О. Г. Быковский, В. А. Фролов, Г. А. Краснова. — Москва: КноРус, 2025. — 272 с. — ISBN 978-5-406-11843-6. — URL: <https://book.ru/book/949745>. — Текст: электронный.
4. Овчинников, В. В., частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе: учебник / В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2025. — 195 с. — ISBN 978-5-406-10652-5. — URL: <https://book.ru/book/945920>. — Текст: электронный.

4.2.2 Дополнительные источники:

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.
2. ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.
3. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
4. ГОСТ 10051-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.
5. ГОСТ 10052-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы.
6. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.
7. ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.

4.2.4 Интернет-ресурсы:

1. www.svarka.net
2. www.weldering.com

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Формой отчетности студента по производственной практике является аттестационный лист, заполненный дневник производственной практики и отчет.

Аттестационный лист свидетельствует о сформированности профессиональных компетенций, уровне теоретической подготовки; выставляется итоговая оценка за прохождение практической подготовки (производственной практики), указываются особые замечания и предложения руководителя практики.

В период прохождения производственной практики обучающимися ведется дневник, который отражает наименование работ и оценку за каждую работу, проверяется руководителями практической подготовки от колледжа и профильной организации в ходе текущего контроля.

В отчете отражено место прохождения производственной практики и итоговая оценка. Студенты выполняют отчет по производственной практике согласно Методическим рекомендациям (составляют руководители практики).

5.1 АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПРАКТИКАНТА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙСКОГО АВТОНОМНОГО ОКРУГА - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПРАКТИКАНТА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(фамилия, имя, отчество)

направление подготовки по специальности /профессии:

(код и наименование специальности)

ПМ. « _____ »
(наименование профессионального модуля)

группа _____ курс _____

форма обучения _____

с « _____ » _____ 20 ____ года по « _____ » _____ 20 ____ года;

прошел(а) _____ практику
(вид практики: учебная/производственная/преддипломная)

в колледже/в организации _____

(наименование организации, предприятия)

под руководством _____

(ФИО должность руководителя практики)

за время прохождения практической подготовке у обучающегося были сформированы профессиональные компетенции (элементы компетенции)

Наименование компетенции	сформированность компетенции (элемента компетенции)*	
	сформирована	не сформирована
ПК		
ПК		

*отметить знаком «+» в нужной графе

Уровень теоретической подготовки: _____

Освоенные виды работ, качество, самостоятельность, интерес, инициатива: _____

Трудовая дисциплина и соблюдение техники безопасности: _____

Итоговая оценка за прохождение учебной практики: _____

Особые замечания и предложения руководителя практики _____

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

5.2 ДНЕВНИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙСКОГО АВТОНОМНОГО ОКРУГА - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

ДНЕВНИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

(фамилия, имя, отчество)

Профессия/специальность _____
(код и наименование специальности)

ПМ. ____ « _____ »
(наименование профессионального модуля)

Студента(ки) ____ курса ____ группы,
форма обучения _____
(очная, заочная)

Место практики _____

(наименование организации)

Срок практической подготовки с « ____ » 20 ____ г. по « ____ » 20 ____ г.

№	Наименование работ	Оценка работы	Дата заполнения задания	Подпись руководителя практики от организации
1				
2				
3				
4				
5				
6				

Содержание объемов выполненных работ подтверждаю

Практика закончена «__» _____

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

5.3 ОТЧЕТ О ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙ АУТОНОМНЫЙ ОКРУГ - ЮГРЫ
«МЕЖДУРЕЧЕНСКИЙ АГРОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

ОТЧЕТ О ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(фамилия, имя, отчество)
Профессия/специальность _____
(код и наименование специальности)

ПМ. __ « _____ »
(наименование профессионального модуля)

Студента(ки) _____ курса _____ группы,
форма обучения _____
(очная, заочная)

Место прохождения практики:

(наименование организации)

(адрес организации)

(название отдела)

(в качестве кого проходил практику обучающийся)

Сроки прохождения практики с «__» _____ 20 ____ г. по «__» _____ 20 ____ г.

Руководитель по практической
подготовке от предприятия:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Руководитель по практической
подготовке от колледжа:

_____/_____
(Ф.И.О.) МП (подпись)

Итоговая оценка по практике _____

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

выставляется руководителем практики от колледжа