**Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение**

**Арский агропромышленный профессиональный колледж**

**Филиал №1**

«**СОГЛАСОВАНО»** «**УТВЕРЖДАЮ»**

**Директор ООО «КСМ» Директор ГАПОУ «ААПК»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Р.А.Муллагалиев/ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Р.Р.Камалутдинов/**

**«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г. «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г.**

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**по профессии 08.01.07 «Мастер общестроительных работ»**

**по компетенции « Электросварщик ручной дуговой сварки»**

**Профиль: технический**

форма обучения – очная

квалификация: 3-4 разряд

**Организация- разработчик: ГАПОУ «ААПК» Филиал №1**

**Разработчик: Файзрахманов Фагим Ибрагимович – мастер производственного обучения**

**Рассмотрена и рекомендована к утверждению**

на заседании методической комиссии…………

(Протокол №\_\_\_от \_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2018 г.)

Председатель комиссии\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Н.Н.Мухаметзянова/

Арск -18

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**Область применения программы**:  
 Программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии **08.01.07**. **« Мастер общестроительных работ**» по квалификации**:» электросварщик ручной дуговой сварки»**

Электросварщик РДС должен **иметь практический опыт:**

- выполнение подготовительных работ при производстве сварочных работ РДС;

- выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности;

-выполнения резки различных видов металлов в различных пространственных положениях;

-выполнения наплавки различных деталей;

-выполнения контроль качества сварочных работ.  
 Программа производственной практики может быть использована для подготовки хозрасчетных групп.   
  
**Требования к результатам освоения производственной практики**  
В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающихся должен уметь:

|  |  |
| --- | --- |
| Компетенции | Требования к умениям |
| **ОК 1.** | Рационально организовать рабочее место  Читать чертежи металлических изделий и конструкций, электрические схемы оборудования.  Выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы.  Подготавливать металл под сварку.  Выполнять сборку узлов и изделий.  Выполнять прихватки деталей , изделий и конструкций во всех пространственных положениях.  Выбирать параметры режима сварки |
| **ОК 2.** | Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.  Выполнять автоматическую и механизированную сварку с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей.  Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.  Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.  Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда. |
| **ОК 3**  **ОК 4.** | Выполнять ручную дуговую резку различных металлов и сплавов.  Выполнять кислородную резку (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях.  Выполнять наплавку различных деталей , узлов и инструментов.  Выполнять наплавку нагретых баллонов и труб.  Выполнять наплавку дефектов деталей машин . механизмов и конструкций |
| **ОК 5.** | Производить входной контроль качества исходных материалов( сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий.  Производить контроль сварочного оборудования и оснастки.  Выполнять операционный контроль технологии сборки и сварки изделий.  Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.  Выполнять подсчет объемов сварочных работ и потребность материалов.  Выполнять подсчет трудозатрат и стоимости выполненных работ. |

**1.3. Количество часов на освоение программы производственной практики:**  
Всего **– 252 часа**, в том числе:  
**В рамках освоения ПК 07.01.– 54  часа  
В рамках освоения ПК 07.02 –  24 часа  
В рамках освоения ПК 07.03 – 132часа**

**В рамках освоения ПК 07.04- 18 часов   
В рамках освоения ПК 07.05 –  24 часа**   
**Третий курс – 1 полугодие -72 часа; 2 полугодие -180 часов**

**СОДЕРЖАНИЕ**

* **ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Целью производственной практики является:

Подготовка конкурентоспособного рабочего к самостоятельной производственной деятельности в условиях современного рынка труда.

* **ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Задачами производственной практики являются:

* Закрепление у обучающихся профессиональных умений по основным видам профессиональной деятельности: подготавливать металл к сварке, производить сварку деталей и металлоконструкций из низкоуглеродистых, низколегированных сталей во всех пространственных положениях сварного шва (кроме потолочного), а также сварку труб различного диаметра, с различной толщиной стенки, с различной разделкой кромок.
* Развитие профессиональных навыков по выполнению трудовых процессов и операций.
* Изучение современного оборудования и высокопроизводительных методов труда, овладение передовым опытом.

.

* **ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ППКРС**

Производственная практика проводится концентрированно по завершению учебной практики (производственное обучение) и теоретического обучения по каждой компетенции модуля в течение 7 недель.

* **МЕСТО И ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Производственная практика проводится непосредственно на предприятии или организации, в ходе которой выпускник является стажёром и работает самостоятельно при организации систематического контроля со стороны мастера производственного обучения.

Место проведения производственной практики – предприятия и организации различной формы собственности г. Арска и Арского района , Сроки проведения практики – 7 недель (**252 часа**), первое и второе полугодие третьего курса. Для обучающихся предоставляется возможность выбора места прохождения практики:

ООО «КСМ»;

ООО «Комсервис»;

ООО «Арская МСО»;

ООО «Икстрой»;

ООО «Метал»;

ООО «Монолит»

ЧП «Тухватуллин Д»

ООО «ТехноАрск»

* **КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

В результате прохождения производственной практики обучающиеся должны приобрести следующие практические навыки, умения и профессиональные компетенции:

* Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.
* Подготавливать газовые баллоны, регулирующую и коммуникационную аппаратуру для сварки и резки.
* Выполнять сборку изделий под сварку.
* Проверять точность сборки.
* Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
* Выполнять кислородную, воздушно-плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
* Читать чертежи различной сложности и сложных сварных металлоконструкций.
* Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
* Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.
* Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.
* Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.
* Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.
* Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.
* Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.
* Выполнять зачистку швов после сварки.
* Определять причины дефектов сварочных швов и соединений.
* Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварочных швах.
* Выполнение горячей правки сложных конструкций.
* **СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Разделы (этапы) производственной практики** | **Виды учебной деятельности на производственной практике**  **(в часах)** | **Формы текущего контроля** |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| **ПК. 7.1. Выполнять подготовительные работы и сборочные операции при производстве сварочных работ РДС плавящимся покрытым электродом. РДС неплавящимся электродом в защитном газе, ПДС** | | **54** |  |
| **Тема 1.Подготовка металла к сварке** | | **24** |  |
| 1 | Вводное занятие | Инструктаж по безопасности труда при подготовке металла к сварке, ознакомление с предприятием, рабочим местом **6ч.** | Устный опрос |
| 1.1 | Правка, чистка, резка металла | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1.2 | Рубка, опиливание, гибка металла | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 1.3 | Подготовка газовых баллонов | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **Тема 2.Технологические приемы сборки изделий под сварку** | | **30** |  |
| 2.1 | Ознакомление со сварочно- сборочными приспособлениями, с их видами и назначением (стальные струбцины, прижимные устройства, винтовые рамки, стяжные приспособления, винтовые распорки). | Выполнение работы под руководством мастера производственного обучения **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 2.2 | Сборка деталей и конструкций с помощью сборочно-сварочных приспособлений | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 2.3 | Выполнение сборочных работ, связанных со средствами измерений (Выставление зазора, замер угла разделки кромок и т.д.) | Выполнение работы под руководством мастера производственного обучения **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 2.4 | Виды сварных швов и основных типов сварных соединений | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 2.5 | Наложение прихваток при сборке изделия | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **ПК. 7.2. Производить ручную дуговую сварку (РДС) плавящимся покрытым электродом , РДС неплавящимся электродом в защитном газе . ПДС металлических конструкций** | | **24** |  |
| **Тема 3.Оборудование, техника и технология электросварки** | | **24** |  |
| 3.1 | Разборка и профилактика сварочного трансформатора | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 3.2 | Разборка и профилактика сварочного выпрямителя | Выполнение производственных заданий | Проверка учащихся на рабочем месте, |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | под руководством наставника **6ч.** | устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 3.3 | Произвести обслуживание источников питания дуги | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 3.4 | Ознакомление с электродами, их классификацией и применением в зависимости от свариваемой стали и ее толщины | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **3ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 3.5 | Ознакомление со сборочно- сварочными приспособлениями, инструментами и принадлежностями сварщика | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **3ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **ПК.7.3.Тема 4.Выполнять резку простых деталей** | | **24** |  |
| 4.1 | Выполнение стыковых швов в нижнем положении | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 4.2 | Выполнение вертикальных и горизонтальных швов. | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи роизводствов дневнике |
| 4.3 | Выполнение угловых швов во всех пространственных положениях (кроме потолочного) | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 4.4 | Ручная дуговая сварка деталей, узлов и конструкций из углеродистой стали во всех пространственных положениях сварного шва (кроме потолочного) | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **Тема 5.Технология производства сварочных конструкций** | | **60** |  |
| 5.1 | Сварка конструкций стыковыми и угловыми швами во всех пространственных положениях сварочного шва (кроме потолочного) | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.2 | Сварка конструкций различными сварными соединениями | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **24** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | в дневнике |
| 5.3 | Ознакомление со сборочно- сварочными приспособлениями и принципом их работ. | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.4 | Сварка конструкций из профильного металла (уголок, швеллер, двутавр, тавр) | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.5 | Сварка решетчатых конструкций угловыми швами | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.6 | Изготовление сварных балок различного профиля | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **12ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.7 | Изготовление конструкций согласно профиля работы предприятия | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **12ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 5.8 | **Проверочная работа** по сборке и сварке конструкции из низкоуглеродистой низколегированной стали | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **Тема 6. Технология сварки трубопроводов** | | **30** |  |
| 6.1 | Сборочно-сварочные приспособления и оборудование для сборки труб | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 6.2 | Резка труб и деталей трубопроводов | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 6.3 | Сборка труб на прихватки, сварка стыков электродуговой сваркой покрытыми электродами | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **12ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 6.4 | **Проверочная работа**: Резка, сборка и сварка стыка неповоротной трубы диаметром 200 мм электродуговой | Выполнение производственных заданий под руководством | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | сваркой | наставника **6 ч.** | оформление записи в дневнике |
| **ПК. 7.4.. Выполнять наплавку простых деталей** | | **18** |  |
| **Тема 7.Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление** | |  |  |
| 7.1 | Устранение дефектов в крупных чугунных отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 7.2 | Удаление наплавкой дефектов в узлах, механизмах и отливках разной сложности | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 7.3 | Наплавка раковины и трещины в деталях, узлах и отливках различной сложности | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| **ПК.7.5.Осуществление контроля качества сварных работ** | | **24** |  |
| **Тема 8. Дефекты и способы испытания сварных швов** | |  |  |
| 8.1 | Зачистка сварочных швов и определение причин дефектов | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 8.2 | Способы определения дефектов. Ознакомление с приемами горячей правки сложных конструкций | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 8.3 | Выполнение горячей правки сложных конструкций. | Выполнение производственных заданий под руководством наставника **6ч.** | Проверка учащихся на рабочем месте, устный опрос, оформление записи в дневнике |
| 8.4 | **Дифференцированный зачет** | Самостоятельное выполнение пробной квалификационной работы **6 ч.** | Заключение руководителя практики от предприятия |
| **Итого:** | | **252 часа** |  |

* **ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ**

Производственная практика предусматривает производственные технологии:

* применение высокопроизводительных способов сварки;
* применение различных источников питания сварочной дуги.
* **ФОРМЫ АТТЕСТАЦИИ (ПО ИТОГАМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ)**

Форма аттестации производственной практики является выполнение практической выпускной квалификационной работы, результаты которой оформляются в заключении о её выполнении с приложением дневника производственной практики и копии приказа о прохождении практики на предприятии, организации.

* **УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**Основные источники**:

* Казаков, Ю.В. Сварка и резка материалов / Ю.В. Казаков - М.: Академия, 2004. – 224 с
* Сварочные материалы: справочник / М.: разработан и подготовлен к печати ООО

«ЭСАБ», 2009. - 164 с.

* Милютин, В. С. Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением: учебник / В. С. Милютин, Р. Ф. Катаев. - М. : Академия, 2010. - 368 с.
* Чебан В. А. Сварочные работы : учебное пособие / В. А. Чебан. - 8-е изд. - Ростов Н/Д

: Феникс, 2011. - 412 с.

* Банов, М. Д. Специальные способы сварки и резки: учеб. пособие для студ. СПО / М. Д. Банов, В. В. Масаков. - 2-е изд., стер. - М. : Академия, 2011. – 208 с.
* Овчинников,В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов

: учебник / В.В. Овчинников. -М.: " Академия",2010. -233 с.

**Дополнительные источники:**

1. Овчинников, В. В. Расчет и проектирование сварных конструкций: учебник для студ. учреждений СПО / В. В. Овчинников. - М. : Академия, 2010. - 256 с.

**10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Для полноценного прохождения производственной практики необходимо рабочее место на предприятии или в организации, соответствующие действующим санитарным и противопожарным нормам, а также требованиям техники безопасности и оборудованное сварочным постом и сборочно-сварочными приспособлениями.

Министерство образования и науки Республики Татарстан

ГАПОУ «Арский агропромышленный профессиональный колледж» Филиал №1

**Аттестационный лист по производственной практике**

**1 полугодие**

**(**характеристика профессиональной деятельности обучающихся ГАПОУ «ААПК» Филиал №1 (г , Арск) во время производственной практики)

1.Ф.И.О. обучающегося /студента , группа **№ 31, курс-третий**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Профессия **08.01.07 «Мастер общестроительных работ»**

ПМ .07. «**Выполнение сварочных работ»**

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3.Время проведения практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимися во время практики:

5. Количество часов-72 часа

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Профессиональные компетенции (код и наименование)** | **Содержание учебного материала**  **производственной практики**  **3 курс- 1 полугодие** | **Объем**  **часов**  **72**  **часа** | **Оценка**  **за**  **работу** |
| **ПК. 7.1. Выполнять подготовительные работы**  **и сборочные операции при производстве сварочных работ РДС плавящимся электродом, и неплавящимся электродом в защитном газе, ПДС**  **(54 часа)**  **Тема 1-2.Подготовка металла под сварку** | 1.Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте и ознакомление с рабочим местом на предприятии.  2.Правка ,чистка, резка металла  3.Рубка , опиливание, гибка металла  4. Подготовка газовых баллонов  5.Ознакомление со сварочными приспособлениями, с их видами и назначением  6.Сборка деталей и конструкций с помощью сборочно-сварочных приспособлений.  7.Выполнение сборочных работ, связанных со средствами измерений .  8.Виды сварных швов и основных типов сварных соединений.  9.Наложение прихваток при сборке изделия. | 6  6  6  6  6  6  6  6  6 |  |
| **ПК. 7.2.Производить**  **РДС плавящимся покрытым электродом ,РДС неплавящимся электродом в защитном газе, ПДС металлических конструкций**  **(18 часов)**  **Тема 3.Оборудование ,техника и технология** | 1**.**Разборка и профилактика сварочного трансформатора.  2.Разборка и профилактика сварочного выпрямителя.  3.Произвести обслуживание источников питания дуги | 6  6  6 |  |

5.Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица организации, в которой проходила практика\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

м.п. «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г.

Руководитель организации :

Руководитель практики: Ф.И.Файзрахманов

Министерство образования и науки Республики Татарстан

ГАПОУ «Арский агропромышленный профессиональный колледж» Филиал №1

**Аттестационный лист по производственной практике**

**2 полугодие**

**(**характеристика профессиональной деятельности обучающихся ГАПОУ «ААПК» Филиал №1 (г , Арск) во время производственной практики)

1.Ф.И.О. обучающегося /студента , группа **№ 31, курс-третий**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Профессия **08.01.07 «Мастер общестроительных работ»**

ПМ .07. «**Выполнение сварочных работ»**

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3.Время проведения практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимися во время практики:

5. Количество часов-180 часов

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Профессиональные компетенции (код и наименование)** | **Содержание учебного материала**  **производственной практики**  **3 курс- 2 полугодие** | **Объем**  **часов**  **180**  **часов** | **Оценка**  **за**  **работу** |
| **Тема 3 .Оборудование, техника**  **и технология сварки**  **ПК. 7.2.Производить**  **РДС плавящимся покрытым электродом ,РДС неплавящимся электродом в защитном газе, ПДС металлических конструкций**  **(6 часов- продолжение)** | 4.Ознакомление с электродами, их классификацией и применением в зависимости от стали, ознакомление сварочными приспособлениями и инструментами сварщика. | 6 |  |
| **ПК.7.3.Выполнять резку простых деталей**  **Тема 4,5,**  **Технология производства сварочных конструкций**  **(132 часа)** | 1.Выполнение стыковых швов в нижнем положении.  2.Выполнение вертикальных и горизонтальных швов.  3.Выполнение угловых швов во всех пространственных положениях (кроме потолочного).  4.Ручная дуговая деталей ,узлов и конструкций из углеродистой стали во всех положениях и резка.  5.Сварка конструкций стыковыми и угловыми швами во всех пространственных положениях (корме потолочного).  6.Сварка конструкций различными сварными соединениями.  7.Ознакомление со сборочно-сварочными приспособлениями и принципами их работ.  8.Сварка конструкций из профильного металла (уголок, швеллер, тавр и т.д.) и резка.  9. Сварка решетчатых конструкций угловыми швами.  10.Изготовление сварных балок различного профиля.  11. Изготовление конструкций согласно профиля работы предприятия.  12.**Проверочная работа** по сборке и сварке конструкций из низкоуглеродистой низколегированной стали.  **Тема 6.Технология сварки трубопроводов ( 30 часов)**  1.Сборочно-сварочные приспособления и оборудования для сборки труб.  2.Резка труб и деталей трубопроводов.  3.Сварка труб на прихватки, сварка стыков электродуговой сваркой покрытыми электродами.  4**.Проверочная работа**: Резка ,сборка и сварка стыка неповоротной трубы диаметром 200 мм РДС. | 6  6  6  6  6  6  24  6  6  6  12  12  6  6  6  12  6 |  |
| **Тема 7.**  **ПК.7.4. Выполнять наплавку простых деталей**  **(18 часов)** | 1.Устранение дефектов в крупных чугунных отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой.  2.Удаление наплавкой дефектов в узлах , механизмах и отливках разной сложности.  3.Наплавка раковины и трещины в деталях, узлах т отливках различной сложности. | **6**  **6**  **6** |  |
| **Тема 8.**  **ПК.7.5.Оуществление контроля качества сварных работ**  **(24 часа)** | 1.Зачистка сварных швов и определение причин дефектов.  2.Способы определения дефектов. Определение с приемами горячей правки сложных конструкций.  3.Выполнение горячей правки сложных конструкций.  4.**Дифференцированный зачет** | **6**  **6**  **6**  **6** |  |
| 5.Заключение о прохождении производственной практики ответственного лица организации\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  м.п. «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021г.  Руководитель организации:    Руководитель практики: Ф.И.Файзрахманов | | | |