

ГПОУ ЯО Гаврилов-Ямский политехнический колледж

ПРОГРАММА

производственной практики ПП.02

ПМ.02 Выполнение сварки и резки средней сложности работ

СОДЕРЖАНИЕ

**1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

2.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**3.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**4.ОРГАНИЗАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

**5.РУКОВОДСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКОЙ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

**6.ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ ОБУЧАЮЩИХСЯ В ПЕРИОД
ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

**7.КОНТРОЛЬ ЗНАНИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Общие положения.

Объем, содержание и сроки проведения практики определяются учебным планом по профессии «Слесарь по ремонту строительных машин» и программой ПМ 03 Выполнение сварки и резки средней сложности работ.

Практика проводится на рабочих местах автотранспортных предприятий города и района.

Фонд времени на практику – 180 часов в течение 5 недель. Режим работы студентов в одну смену в соответствии с режимом, действующим на предприятии: с 8.00 до 15.00(16:00) часов. Продолжительность рабочего дня определена основами законодательства – Трудовым кодексом Российской Федерации.

Работа на установленный уровень квалификации (разряд) осуществляется в конце практики.

К прохождению производственной практики не допускаются обучающиеся, имеющие академические задолженности.

Руководитель производственной практики (по профилю специальности) разрабатывает задание на практику, дает рекомендации по изучению специальных литературных источников, осуществляет контроль за ее прохождением и выполнением индивидуального задания согласно графику, проверяет качество и осуществляет оценку проделанной работы обучающимся.

Базу практики обучающиеся выбирают самостоятельно или по направлению техникума.

1.1Цели и задачи практики.

Целью производственной практики является завершение производственного обучения (производственной практики) и подготовка будущего рабочего к самостоятельной работе на предприятии.

Цели:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин;
- приобретение учащимися практических навыков и компетенций в сфере профессиональной деятельности;
- ознакомление с содержанием основных работ и исследований, выполняемых на предприятии или в организации;
- усвоение приемов, методов и способов обработки, представления и интерпретации результатов проведенных практических исследований;
- приобретение теоретических навыков в будущей профессиональной деятельности.

иметь практический опыт:

- подготовки изделий под сварку;

- производства сварки и резки деталей средней сложности;
- выполнения наплавки простых и средней сложности деталей, механизмов, конструкций.

уметь:

- выполнять слесарные операции;
- подготавливать газовые баллоны к работе;
- владеть техникой сварки;
- обслуживать и управлять оборудованием для электрогазосварки.

знать:

- правила подготовки изделий под сварку;
- общие теоретические сведения о процессах сварки, резки и наплавки;
- технологию изготовления сварных изделий;
- основные метрологические термины и определения, назначение и краткую характеристику измерений, выполняемых при сварочных работах;

меры безопасности при выполнении работ.

1.1.1. Общие компетенции

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

1.1.2. профессиональные компетенции

<i>Код</i>	<i>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</i>
ПК 3.1	Собирать изделия, сваривать, наплавлять дефекты.
ПК 3.2	Выполнять ручную и машинную резку.

1.2. Количество часов, отводимое на освоение производственной практики

Всего часов: **180** часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Производственная практика (по профилю специальности) у обучающихся проходит перед промежуточной аттестацией.

Объем часов и распределение по видам работ производственной практики (по профилю специальности) составлен в соответствии с рабочим учебным планом по специальности 23.01.08 «Слесарь по ремонту строительных машин».

Продолжительность практики – ПМ.03 – «Выполнение сварки и резки средней сложности работ» - 5 недель (согласно рабочему учебному плану)

2.1 Содержание практики по ПМ.03 Выполнение сварки и резки средней сложности работ

<i>№ темы</i>	<i>Наименование темы</i>	<i>Кол-во Часов.</i>
1.	Дуговая наплавка валиков и сварка пластин из низкоуглеродистой стали во всех положениях сварного шва кроме потолочного	22
2.	Дуговая сварка кольцевых швов	14
3.	Дуговая сварка легированных сталей	44
4.	Дуговая сварка цветных металлов и их сплавов	36
5.	Дуговая наплавка деталей твёрдыми сплавами	28
6.	Электродуговая резка металлов	36

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины «Производственная практика»

Месяц	№ тем	Наименование темы подтемы	Кол-во часов	Наименование учебно-производственных работ	Уровень освоения
1	2	3	4	5	6
	Т - 1		22	Дуговая наплавка валиков и сварка пластин из низкоуглеродистой стали во всех положениях сварного шва кроме потолочного	2
	1.1	Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских. Организация рабочего места. Наплавка горизонтальных валиков на вертикальную пластину.	8	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	1.2	Ручная дуговая сварка простых конструкций и деталей в нижнем положении	7	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	1.3	Сварка решётчатых конструкций.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	Т-2		14	Дуговая сварка кольцевых швов	2

	2.1	Ознакомление с правилами и приёмами сварки кольцевых швов. Наплавка кольцевых швов на трубах.	7	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	2.2	Сварка труб с поворотом	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	Т-3		44	Дуговая сварка легированных сталей	2
	3.1	Наплавка валиков специальными электродами на пластины из легированных сталей.	8	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	3.2	Приёмы ведения электрода при наплавке уширенных валиков	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр	
	3.3	Сварка стыковых соединений без разделки кромок	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр	
	3.4	Сварка угловых и тавровых соединений в различных положениях шва.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	

	3.5	Сварка стыковых соединений с разделкой кромок	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	3.6	Сварка нахлесточных соединений в различных положениях шва.	8	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	Т-4		36	Дуговая сварка цветных металлов и их сплавов	2
	4.1	Ознакомление с основными видами и приемами ручной дуговой сварки цветных металлов и их сплавов.	7	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	4.2	Подготовка кромок и сборка под сварку пластин из цветных металлов	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	4.3	Наплавка валиков на пластины их алюминия.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	

	4.4	Сварка пластин из алюминия угольными, покрытыми электродами.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	4.5	Сварка пластин из меди и их сплавов	8	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	Т-5		28	Дуговая наплавка деталей твёрдыми сплавами	2
	5.1	Ознакомление с видами, техникой и приёмами ручной наплавки твёрдых сплавов.	7	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	5.2	Наплавка поверхностей покрытыми электродами	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	5.3	Наплавка порошковых твёрдых сплавов, зачистка поверхностей, нанесение слоя флюса.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	5.4	Наплавка угольным электродом.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	Т-6		36	Электродуговая резка металлов	2

	6.1	Резка пластин покрытыми электродами	8	Подготовка сварочного поста к работе. Подготовка пластин. Регулировка силы сварочного тока. Сборка. Сварка. Осмотр.	
	6.2	Резка металла различного профиля (уголок, швеллер, двутавр)	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	6.3	Резка труб. Вырезка отверстий	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	6.4	Вырезка канавок, Удаление дефектных сварных швов. Вырезка корня шва с оборотной стороны для подварки.	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
	6.5	Заварка отверстий и вварка заплат	7	Регулировка силы сварочного тока. Разметка. Резка. Подготовка кромок. Сборка. Прихватка. Сварка. Осмотр.	
		ВСЕГО ЧАСОВ	180		

3.КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Собирать изделия, сваривать, наплавлять дефекты	<ul style="list-style-type: none"> - Знание правил подготовки изделий под сварку и умение подготовить изделие под сварку; - Знание технологии сварки и резки деталей средней сложности; - Выполнение наплавки простых и средней сложности деталей, механизмов, конструкций. владение техникой сварки; 	<ul style="list-style-type: none"> - демонстрация - защита практических работ; - контрольная работа.
ПК 3.2. Выполнять ручную и машинную резку.	<ul style="list-style-type: none"> - обслуживание и управление оборудованием для электрогазосварки - Организация рабочего места и соблюдение требований безопасности труда - Подбор сварочных материалов - Подбор инструмента и оборудования - Подбор режимов сварки 	<ul style="list-style-type: none"> - тестирование; - экспертное наблюдение и оценка при выполнении работ на учебной и производственной практике; - защита практических работ.

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.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, прояв-	-наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения (участие в конкурсах профессионального мастерства);	-наблюдение и оценка мастера производственного обучения на практических и лабораторных занятиях при

<p>лять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>-демонстрация интереса к будущей профессии;</p> <p>-активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности;</p>	<p>выполнении квалификационных работ, при выполнении практических заданий во время учебной и производственной практики;</p> <p>- профориентационное тестирование;</p> <p>- социологический опрос;</p>
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>- демонстрация правильной последовательности выполнения действий во время выполнения лабораторных, практических работ, заданий во время учебной, производственной практики;</p> <p>- проявление организованности и самодисциплины.</p> <p>- соответствие нормативам и последовательности выполнения тех или иных видов работ;</p>	<p>- экспертная оценка выполнения лабораторно-практической работы.</p>
<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>- умение принимать решения стандартных профессиональных задач в области собственной деятельности по выполнению сварки и резки средней сложности работ;</p> <p>- самоанализ и коррекция результатов собственной работы;</p> <p>- выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок.</p>	<p>-наблюдение и оценка мастера производственного обучения на практических и лабораторных занятиях при выполнении квалификационных работ, при выполнении практических заданий во время учебной и производственной практики.</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>-эффективный поиск необходимой информации;</p> <p>-использование различных источников информации, включая электронные.</p>	<p>- наблюдение и экспертная оценка оперативности поиска информации.</p>

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	-демонстрация навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности; -работа с различными прикладными программами.	-экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	-взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами п/о в ходе обучения.	-Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практике.
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность*, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).	-демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.	-Тестирование -Проверка практических навыков.

Критерии оценки учебной практики:

Оценка *«отлично»* выставляется обучающемуся при полном выполнении им требований и заданий, содержащихся в программе учебной практики, оформлении отчетной документации по итогам практики в соответствии с рекомендациями и предоставлении ее в установленные сроки, уверенном применении полученных знаний, умений по профессиональным модулям полученного практического опыта.

Оценка *«хорошо»* выставляется обучающемуся при полном выполнении требований и заданий, содержащихся в программе учебной практики, применении полученных знаний и умений и незначительных замечаниях в оформлении отчетной документации;

Оценка *«удовлетворительно»* выставляется, если обучающейся в основном выполнил требования и задания программы учебной практики, имел замечания при выполнении самостоятельной работы в ходе практики и оформлении отчетной документации;

Оценка *«неудовлетворительно»* выставляется обучающемуся при невыполнении программы учебной практики и предоставлении отчетной документации.

4.ОРГАНИЗАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Требования к организации практики определены Федеральным государственным образовательным стандартом. Общее организационное обеспечение технологической практики осуществляет заместитель директора по УПР.

Технологическая практика включает в себя следующие этапы: вводный, производственный и заключительный.

Вводный этап. До начала практики для обучающихся проводится организационное собрание, на котором должны присутствовать все обучающиеся и руководители практики. На собрании обучающихся информируют о сроках проведения практики, целях, задачах практики, сроках и формах подготовки и защиты отчета и других организационных моментах, необходимых для прохождения практики, сбора и анализа информации.

Руководитель практики и обучающийся выбирают и обсуждают тему и план прохождения практик, сбора и анализа информации в соответствии с темой задания.

Руководители практики до начала производственного этапа выдают обучающимся индивидуальные задания по практике, уточняют сроки предоставления промежуточных результатов и отчета.

Производственный этап. Предполагает работу обучающихся на транспортных предприятиях города.

В этот период обучающиеся:

- Знакомятся с нормативными правовыми актами, регулирующими деятельность транспортного предприятия, материалами о развитии мирового зарубежного опыта, изучают справочную литературу по выбранной теме
- Самостоятельно изучают систему отчетности организации (цеха, подразделения), вопросы, связанные с деятельностью предприятия
- Осваивают работу в качестве мастера производственного участка; техника по учету резины, ГРМ, подвижного состава
- Осваивают работу в качестве механика (мастера) отдела технического контроля; изучают работу отдела эксплуатации предприятия, отдела планирования
- Осваивают применяемые в работе предприятия программные продукты и информационные технологии, закрепляют свои теоретические знания и дополнительно приобретают профессиональные знания, умения, навыки
- Не реже одного раза в неделю представляют руководителю практики результаты своей работы и при необходимости консультируются по вопросам, касающимся объема и анализа собранных данных и сделанных выводов.

Источником информации могут служить данные отчетности, результаты проведенных ранее в организации обследований и т.д. Если в ходе производственной практики выясняется, что имеющейся на предприятии информации недостаточно, то обучающийся может использовать другие методы получения информации, например, собеседование с сотрудниками и руководителями предприятия.

Заключительный этап. На основе приобретенных теоретических и профессиональных знаний и умений по результатам практики обучающиеся самостоятельно составляют отчет по практике.

Отчет по практике, вместе с отзывом предприятия о деятельности обучающийся представляет в техникум. В отзыве предприятия отражается Ф.И.О. обучающегося, название предприятия, должность, в которой он проходил практику, период, приводятся сведения о знаниях, умениях, навыках; о его личных и профессиональных качествах, о полноте и качестве собранной о предприятии информации, анализе проблем и предложенных путях их решения, заключение об оценке деятельности обучающегося в период практики.

Отчет должен быть сдан руководителю практики, после этого принимается решение о допуске обучающегося к промежуточной аттестации; прохождению производственной практике (по профилю специальности); и в дальнейшем к защите выпускной квалификационной работы, и выставляет обучающемуся **дифференцированный зачет**. Дифференцированный зачет по практике выставляется на основании данных аттестационного листа, дневников производственного обучения, отзыва с предприятия.

5. РУКОВОДСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКОЙ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Руководитель практики разрабатывает задание на технологическую практику, составляет индивидуальный календарный план, дает рекомендации по изучению специальных литературных источников, сбору и анализу материала для отчета, осуществляет контроль за ее прохождением и выполнением индивидуального задания согласно графику, проверяет качество и осуществляет оценку проделанной обучающимися работы.

В организации (на предприятии), где проходит практика, приказом руководителя назначается руководитель практики от организации (предприятия) из числа высококвалифицированных специалистов.

Руководитель практики от техникума:

- до начала практики посещает места прохождения практики и обеспечивает необходимую документальную и фактическую подготовку к приему обучающихся;
- проводит свою работу в тесном контакте с руководителем практики от организации;
- проводит установочное собеседование с обучающимися, где объясняет методику прохождения практики;

- проводит необходимые обучающимся консультации по вопросам, касающимся прохождения практики;
- обеспечивает соблюдение всех прав и контроль выполнения обязанностей обучающихся;
- контролирует процесс прохождения практики обучающимися, проверяет правильность ведения дневника практики и выполнения заданий;
- осуществляет прием отчета и его оценку, включая полученные во время практики знания и опыт.

Руководитель практики от предприятия назначается из числа ведущих специалистов управленческого звена. Руководитель практики от организации (предприятия) обязан:

- назначить квалифицированных специалистов для руководства практикой в подразделениях базы практики;
- предоставить каждому обучающемуся рабочее место и провести инструктаж по технике безопасности и правилам внутреннего распорядка;
- обеспечить обучающемуся условия безопасной работы на каждом рабочем месте;
- обеспечить возможность перемещения по рабочим местам в целях ознакомления с производственно-хозяйственной деятельностью предприятия в целом;
- не допускать использования обучающихся на должностях, не предусмотренных программой практики и не имеющих отношения к направлению обучающегося;
- обеспечить контроль выходов на работу обучающихся и выдавать текущие задания обучающимся, контролировать их выполнение и осуществлять консультации по возникающим вопросам;
- при нарушении обучающимся трудовой дисциплины, предусмотренные «Правилами внутреннего трудового распорядка» базы практики сообщать в техникум по адресу и телефонам, указанном в направлении обучающегося на практику;
- по окончании практики дать письменный отзыв о работе обучающегося.

6. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ ОБУЧАЮЩИХСЯ В ПЕРИОД ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

При прохождении производственной практики (по профилю специальности) обучающиеся **имеют право:**

- получать необходимую информацию для выполнения задания практики;
- получать компетентную консультацию специалистов предприятия по вопросам, предусмотренным заданием практики;
- с разрешения руководителя практикой от предприятия и руководителя практики от техникума пользоваться вычислительной и оргтехникой для обработки информации, связанной с выполнением задания по практике;
- пользоваться услугами подразделений непромышленной инфраструктуры предприятия (столовой, буфетом, спортооружениями и т.д.).

В период практики (по профилю специальности) обучающиеся **обязаны:**

- знать и соблюдать правила охраны труда и техники безопасности;
- посещать консультации, проводимые руководителем практики и предоставлять руководителю практики отчеты о выполнении заданий, в соответствии с программой и графиком практики изучать действующие стандарты, технические условия, должностные обязанности, положения и инструкции;
- выполнять правила трудового распорядка предприятия (организации);
- полностью выполнять задания, предусмотренные программой и календарным планом практики;
- своевременно выполнять административные и организационно-технические указания руководства предприятия (базы практики) и нести ответственность за выполненную работу и ее результаты;
- регулярно вести записи в дневнике практики о характере выполняемой работы и заданий и своевременно предоставлять его для контроля руководителям практики;
- подчиняться действующим на предприятии правилам внутреннего трудового распорядка, строго соблюдать правила охраны труда;
- составлять отчет в соответствии с календарным графиком прохождения практики и дополнительными указаниями руководителей практики.

В случае невыполнения программы производственной (по профилю специальности) практики по неуважительной причине или непредставления отчета о практике, или получения отрицательного отзыва руководителя производственной (по профилю специальности) практики от организации или неудовлетворительной оценки при защите отчета обучающийся отчисляется из техникума, как имеющий академическую задолженность в порядке, предусмотренном Уставом техникума.

7. КОНТРОЛЬ ЗНАНИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПРИ ПРОХОЖДЕНИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Контроль знаний обучающихся при прохождении технологической производственной практики включает следующие формы: текущий, промежуточный контроль и завершающий.

Текущий контроль прохождения студентами практики осуществляется преподавателями специальных дисциплин и руководителями практики. Руководители посещают предприятия и организации для уточнения задач практики, для контроля посещаемости, контроля соответствия выполняемых работ требованиям к содержанию производственной практики (по профилю специальности) по направлению.

Промежуточный контроль заключается в контроле руководителем практики за своевременным представлением отзыва от предприятия (организации) о прохождении студентов производственной практики (по профилю специальности), а также дневника производственной практики и отчета о результатах производственной практики.

Итоговый контроль (квалификационный экзамен) - включает защиту отчета о прохождении производственной практики. При аттестации обучающегося необходимо учитывать отзыв предприятия (организации) – места прохождения производственной практики, а также качество и количество собранного материала.

Отчет по практике должен быть сдан на проверку в соответствии с графиком прохождения практики после окончания практики.

Зачет по производственной практике (по профилю специальности) выставляется руководителем практики на основе:

- теоретических и профессиональных знаний;
- содержания, уровня и качества представленных обучающимся материалов, собранных во время практики и полноты раскрытия вопросов, изученных во время ее прохождения;
- отзывы предприятия (организации).

Обучающиеся, не выполнившие в установленные сроки задание по производственной (по профилю специальности) практике, не прошедшие практику, к установленному сроку не представившие отчет и не защитившие отчет по производственной (по профилю специальности) практике, **к прохождению производственной (по профилю специальности) практики и выполнению выпускной квалификационной работы не допускаются и рекомендуются к отчислению из техникума.**

8. СПИСОК ИСТОЧНИКОВ ИНФОРМАЦИИ

1. Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 26.12.2012 года
 2. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин
 3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 16.08.2013 года № 968 г. Москва «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»
 4. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 18 апреля 2013 года №291 «Положение о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования»
 5. Охрана труда при производстве сварочных работ / О.Н. Куликов, Е.И.Ролин. М.: Издательский центр «Академия», 2014.- 245с.
 6. Сварка. Резка. Контроль : Справочник. В 2-х томах/ Под общ.ред. Н.П. Алешина, Г.Г.Чернышова. М.: Машиностроение, 2014.Т.1/ Н.П. Алешин, Г.Г. Чернышов, Э.А. Гладков и др.- 624с.
 7. Овчинников, В. В. Справочник техника-сварщика / В.В. Овчинников. - Москва : ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 304 с.
- 8.Интернет ресурсы

Производственная характеристика

На студента ГПОУ ЯО Гаврилов-Ямского политехнического колледжа
Группа № _____ Профес-

сия _____

Студент _____

за время прохождения производственной практики _____

фактически проработал с _____ по _____ 20__ г

И выполнял работы _____ разряда на рабочих местах _____

1. Качество выполнения работ _____

2. Выполнение норм за период с _____ по _____

3. Знание технологического процесса, обращение с инструментами и оборудовани-
ем _____

4. Трудовая дисциплина _____

Студент _____

заслуживает присвоения тарифного разряда _____ по профессии _____

Директор предприятия _____

Мастер(бригадир) _____

Мастер производственного обучения _____

НАПРАВЛЕНИЕ

Студент _____

направляется для производственной практики _____

с « _____ » _____ 20__ года

по « _____ » _____ 20__ года

Директор ГПОУ ЯО Гаврилов-Ямского
политехнического колледжа

И. Н. Чидалева

Прибыл на работу _____

« _____ » _____ 20__ года

Должность _____

Подпись _____

М. П.

План производственной практики		ДНЕВНИК ПРАКТИКАНТА		
Название темы	Кол-во часов	Дата	Наименование работ	Подпись инструктора оценка
Т-1. Дуговая наплавка валиков и сварка пластин из низкоуглеродистой стали во всех положениях сварного шва кроме потолочного.	22			
1.1Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастеских. Организация рабочего места. Наплавка горизонтальных валиков на вертикальную пластину.	8			
1.2Ручная дуговая сварка простых конструкций и деталей в нижнем положении	7			
1.3 Сварка решётчатых конструкций.	7			
Т-2. Дуговая сварка кольцевых швов	14			
2.1Ознакомление с правилами и приёмами сварки кольцевых швов. Наплавка кольцевых швов на трубах.	7			
2.2Сварка труб с поворотом	7			
Т-3. Дуговая сварка легированных сталей	44			
3.1Наплавка валиков специальными электродами на пластины из легированных сталей.	8			
3.2Приёмы ведения электрода при наплавке уширенных валиков	7			
3.3Сварка стыковых соединений без разделки кромок	7			
3.4 Сварка угловых и тавровых соединений в различных положениях	7			
3.5Сварка стыковых соединений с разделкой кромок	7			
3.6Сварка нахлесточных соединений в различных положениях шва.	8			
Т-4. Дуговая сварка цветных металлов и их сплавов	36			
4.1Ознакомление с основными видами и приёмами ручной дуговой	7			
4.2Подготовка кромок и сборка под сварку пластин из цветных	7			
4.3Наплавка валиков на пластины их алюминия.	7			
4.4Сварка пластин из алюминия угольными, покрытыми	7			
4.5 Сварка пластин из меди и их сплавов	8			
Т-5. Дуговая наплавка деталей твёрдыми сплавами	28			
5.1Ознакомление с видами, техникой и приёмами ручной наплавки	7			
5.2Наплавка поверхностей покрытыми электродами	7			
5.3Наплавка порошковых твёрдых сплавов, зачистка поверхностей,	7			
5.4Наплавка угольным электродом.	7			
Т-6. Электродуговая резка металлов	36			
6.1Резка пластин покрытыми электродами	8			
6.2Резка металла различного профиля (уголок, швеллер, двутавр)	7			
6.3Резка труб. Вырезка отверстий	7			
6.4Вырезка канавок, Удаление дефектных сварных швов. Вырезка	7			
6.5Заварка отверстий и вварка заплат	7			
		ДНЕВНИК ПРАКТИКАНТА		

