

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»


РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих
по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

г. Городец, 2022

РАССМОТРЕНО

на заседании методической комиссии преподавателей и мастеров производственного обучения технических специальностей и профессий

Протокол №1 от 31 августа 2022 г.

Председатель МК  /Матросов А.В./

Рабочая программа учебной и производственной практики разработана на основании требований:

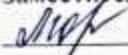
ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Положения о практической подготовке обучающихся (Приказ Минобрнауки России и Минпросвещения России) от 05.08.2020 г.

№ 885/390

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по УМР

 /Голычева Л.С./

СОДЕРЖАНИЕ

I.	Паспорт программы учебной и производственной практики	4
	1. Область применения программы	
	2. Цели и задачи учебной и производственной практики	
	3. Формы контроля	
	4. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики	
	5. Требования к результатам учебной и производственной практики	
	6. Результаты освоения программы учебной практики	
II.	Содержание и тематическое планирование учебной и производственной практики	8
	1. ПМ.01Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	
	2. ПМ.02Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
	3. ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)	
III.	Условия реализации программы практики	40
	1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению	
	2. Информационное обеспечение обучения	
	3. Общие требования к организации практики	
IV.	Контроль и оценка результатов практики	47
	1. Контроль и оценка результатов учебной и производственной практики	
V.	Список приложений	53

I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Программа учебной и производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

в части освоения квалификации: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 4 разряд; газосварщик – 4 разряд;

4.1. Область профессиональной деятельности выпускников: подготовка, сборка, ручная и частично механизированная сварка (наплавка) и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

5.2. Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) готовится к следующим видам деятельности:

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

5.2.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

5.2.5. Газовая сварка (наплавка).

2. Цели и задачи учебной и производственной практики

Цель учебной практики: формирование у обучающихся первичных практических умений / опыта деятельности в рамках профессиональных модулей ППКРС.

Цель производственной практики: формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

3. Формы контроля

- учебная практика - дифференцированный зачет
- производственная практика - дифференцированный зачет

4. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики

Всего 1404 часа, в том числе:

в рамках освоения ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки – 324 часа:

учебная практика - 108 часа;

производственная практика - 216 часов

в рамках освоения ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом- 576 часов:

учебная практика - 180 часов;

производственная практика - 396 часов

в рамках освоения ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)- 504 часа:

- учебная практика - 144 часа

- производственная практика - 360 часов

5. Требования к результатам учебной и производственной практики

В результате прохождения учебной и производственной практики по ВПД обучающийся должен освоить:

	ВПД	Профессиональные компетенции
1	5.2.1. Проведение подготовительных, сборочных	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

	операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	<p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>
2	5.2.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	<p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>
3	5.2.5. Газовая сварка (наплавка).	<p>ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.</p>

6. Результаты освоения программы учебной практики (производственного обучения)
 Результатом освоения программы учебной и производственной практики являются сформированные профессиональные компетенции:

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

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональной компетенции</i>
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4	Размещать и устанавливать в насыщенных помещениях аварийно-спасательное имущество.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку

ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

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

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональной компетенции</i>
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональной компетенции</i>
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку

В результате освоения учебной и производственной практики обучающийся должен реализовать *личностные результаты (ЛР) программы воспитания:*

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональной компетенции</i>
ЛР4	Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».
ЛР8	Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства
ЛР13	Сознательное отношение к труду, проявление трудовой активности.
ЛР14	Добросовестность и ответственность за результат учебной деятельности.
ЛР15	Демонстрация интереса к будущей профессии.
ЛР19	Проявление способности реализовать свой потенциал в условиях современного общества за счет активной жизненной и социальной позиции, использования возможностей волонтерского движения колледжа.

II. Содержание и тематическое планирование учебной и производственной практики

2.1. Содержание учебной практики по ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

код ПК	Учебная практика- 108 часов						
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено) концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	
		УП по ПМ.01 1 курс (второй семестр)	36	<i>Концентрированно</i>			
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Раздел 1. Выполнение слесарных операций под сварку и чтение чертежей средней сложности. Тема 1.1. Безопасность труда при выполнении слесарных операций в «Слесарной. Слесарно-механическая. Слесарно-сборочная мастерская» Мастерская Сварочная для сварки металла» ГАПОУ ГТК Плоскостная разметка.	36 6	Слесарная. Слесарно-механическая. Слесарно-сборочная мастерская ГАПОУ ГТК	1,2	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
		Тема.1.2. Правка и гибка металла согласно чертежам.	6				1,2
		Тема 1.3 Зачистка металла	6				1,2
		Тема 1.4. Рубка металла, резка и опиление металла.	6				1,2
		Тема 1.5 Нарезание резьбы внутренней и наружной. Сверление, зенкование, развертывание.	6				1.2
		Тема 1.6. Клепка металлаи заклепочные соединения.	6				1.2
		УП по ПМ.01 2 курс (3 семестр)	36				

ПК 1.3.	Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Раздел 2. Ознакомление со сварочным оборудованием и аппаратурой для РДС и подготовительно - сборочные операции перед сваркой.	36	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	2,3	Проверка оснащённости, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки.
		Тема 2.1. Техника безопасности при пользовании сварочным оборудованием и аппаратурой для РДС. Электробезопасность, пожаробезопасность при сварочных работах в мастерских и при пользовании сварочного оборудования. Оснащенность, работоспособность, исправность и настройка сварочного оборудования для различных способов сварки.	6		2,3	
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Тема 2.2. Выполнение типовых слесарных операций: правка металла; гибка металла; разметка, резка, опилование металла разными способами (на механическом оборудовании и вручную).	6		2,3	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке.
		Тема 2.3. Сборка на прихватках тавровых и угловых соединений разных длин. Контроль сборки элементов конструкции под сварку при помощи контрольных инструментов	6		2,3	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Тема 2.4. Сборка на прихватках стыковых соединений разных длин (от 250 – 1000 мм) и при помощи сборочно-сварочных приспособлений. Контроль сборки элементов конструкции под сварку при помощи контрольных инструментов.	6		2,3	Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.					Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный)					

ПК 1.8.	подогрев металла. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	Устранение дефектов. Тема 2.5. Сборка на прихватках угловых соединений разных длин. Контроль сборки элементов конструкции под сварку при помощи контрольных инструментов.	6		2,3	металла. Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки. Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технической документации по сварке.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технической документации по сварке.	Тема 2.6. Выполнение сборки изделий под сварку при помощи сборочно-сварочных приспособлений разных узлов и пластин.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	2,3	на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технической документации по сварке.
		УП по ПМ.01 2 курс <i>(4 семестр)</i>	36			
		Раздел3. РДС и резка сварных конструкций и узлов разной сложности.Контроль качества сварных соединений и швов.	36	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	2,3	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Тема 3.1. Сборка и сварка простых металлических конструкций. Зачистка сварных швов вручную или при помощи механической машинки (болгарки)	6		2,3	Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Тема 3.2. Сборка и сварка стыковых соединений трубопроводов со скосом и без скоса кромок разной толщины и диаметра. Замер ширины и высоты сварочного шва. Определение и устранение дефектов сварных швов и соединений различными способами.Испытания сварных швов на водонепроницаемость.	6		2,3	Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный)					Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева

ПК 1.8.	подогрев металла. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	Тема 3.3. Прихватка труб и патрубков к полостям (сварка продольных швов цилиндрических изделий)	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	2,3	металла. Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Тема 3.4. Сварка длинных кольцевых швов в поворотном положении шва. Сварка поворотных труб разного диаметра. Сборка и сварка балочных и решетчатых конструкций. Определение и устранение дефектов сварных соединений различными способами (визуальный осмотр; замер ширины, высоты сварочного шва). Испытания сварных швов на водонепроницаемость.	6		Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.	
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Тема 3.5. РД Снеповоротных трубных соединений. Сварка труб «с козырьком». Определение и устранение дефектов сварных соединений различными способами. Испытания сварных швов на водонепроницаемость. Определение и устранение дефектов сварных швов и соединений различными способами (визуальный осмотр; замер ширины, высоты сварочного шва, керосиновой пробой-керосин на мел).	6		Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
		Дифференцированный зачет	6			
		Итого: УП по ПМ.01	108			

2.1. Содержание производственной практики по ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

код ПК	<i>Производственная практика - 216</i>						
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (рассредоточено) концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	
		ПП.01 по ПМ.012 курс <i>(3 семестр)</i>	36	Концентрированно			
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Раздел 1. Слесарно-сборочные работы. <i>Вводное занятие.</i> Инструктаж по охране труда и технике безопасности на предприятии. Безопасное выполнение слесарно-сборочных работ на механических станках (гибочном, правильном станке, гильотине, плазменной резке на машине «Кристалл»)	6	ООО «ГСРЗ»	2	Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.		6		2,3		
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.		Тема 1.1. Правка, разметка, рубка, гибка и сборка деталей для мелких узлов набора. Изготовление кницы с пояском, бракет согласно чертежу. Разметка мест установки и сварка бракет, книц, мелких узлов. Проверка точности сборки. Контроль катета шва и чистоты обработки.		6		2,3
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.				6		2,3
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты		Тема 1.2. Правка, разметка, рубка и сборка деталей для мелких узлов набора Изготовление таврового набора, используя сборочные приспособления,				

ПК 1.9.	сварных швов после сварки. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	согласно чертежу. Проверка точности сборки. Контроль катета шва и чистоты обработки.		ООО «ГСРЗ»		после сварки. Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
		Тема 1.3. Резка (механическая или плазменная) под руководством наставника.	6		2,3	
		Тема 1.4. Разметка мест установки фундаментов. Сборка фундаментов.	6		2,3	
		Тема 1.5. Контроль точности сборки и качества обработки изделий.	6		2,3	
		Итого 2 курс (3 семестр)-36 часов				
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	ПП.01 по ПМ.01 2 курс (4 семестр)				
		Тема 1.6. Механическая зачистка сварных швов.	6	2,3	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	
		Тема 1.7. Визуальный контроль сварных соединений трубопроводов.	6	3		
Тема 1.8. Контроль сварных соединений котла и его элементов в сборе гидравлическим испытаниям под давлением.	6	3				
ПК.1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Тема 1.9. Подготовка сварных швов днищевой и бортовой конструкции к контролю на водонепроницаемость (мел-керосин). Контроль на водонепроницаемость сварных швов мел-керосин.	6		3	Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных

ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Тема 1.10. Чтение чертежей судовых конструкций.	6		3,4	металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Тема 1.11. Определение сварных швов на чертежах. Определение способа сварки и типа сварного соединения	6	ООО «ГСРЗ»	2,3	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке.
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Раздел 2. Сборка и сварка сварных конструкций средней сложности и сложных узлов и деталей. Контроль качества сварных соединений.	36	ООО «ГСРЗ»	3	Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций Выполнение сборки и подготовка элементов конструкции под сварку.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Тема 2.1. Сборка плоских полотнищ и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6		3	
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и	Тема 2.2. Сборка поперечного и продольного набора судна и их сварка Контроль качества по сборке и сварке	6		3	

ПК.1.6.	<p>производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p>	соединения.		3	технической и производственно-технологической документации по сварке.
		Тема 2.3. Сборка и сварка тавровых прямолинейных узлов. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6		
ПК.1.8.	<p>Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	Тема 2.4. Сборка секций плоских малогабаритных и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6	3	Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
		Тема 2.5. Сборка фундамента малогабаритного под вспомогательные двигатели. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6	3	Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.
ПК.1.9.	<p>Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	Тема 2.6. Сборка баков и цистерн и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6	3	Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.
		ПП.01 по ПМ.01 3 курс <i>(5 семестр)</i>	108		
		Тема 2.7. Сборка и РД сварка трубопроводов. Контроль качества по сборке и сварке соединения. Проверка на герметичность (текучесть) гидравлическим способом под давлением трубопроводов.	6	3	
		Тема 2.8. Выполнение ручной дуговой сварки сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций. Сборка и сварка емкостей под руководством наставника.	6	3	
				ООО «ГСРЗ»	

		Тема 2.9. Выполнение ручной дуговой сварки сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций. Сборка и сварка емкостей под руководством наставника. Контроль качества по сборке и сварке соединения. Проверка на герметичность (текучесть) гидравлическим способом под давлением.	6		3	
		Тема 2.10. Зачистка швов после сварки. Определение дефектов сварных соединений. Устранение дефектов сварных соединений различными способами.	6		3	
		Тема 2.11. Дефектации сварных конструкций. Выявление дефектов сварочных швов различными способами. выполнение горячей правки сложных конструкций.	6		3	
		Тема 2.12. Устранение дефектных мест, выполнение горячей правки сложных конструкций.	6		3	
		Тема 2.13. Заготовительные операции для изготовления сложных конструкций. Правка, разметка, рубка, гибка, резка и сборка под сварку деталей для сложных балочных и решетчатых конструкций.	6		3,4	
		Тема 2.14. Разметка мест установки, сборка под сварку и сварка рамных конструкций. Проверка	6	ООО ГСРЗ	3,4	

		точностисборки. Контролькатета швовидефектация сварочных швов. Устранение дефектов.				
		Тема 2.15. Разметка мест установки, сборка под сварку и сварка балочных конструкций. Проверка точности сборки. Контролькатета швовидефектация сварочных швов. Устранение дефектов.	6		3,4	
		Тема 2.16. Сборка под сварку и сварка резервуара. Устранение деформаций горячим или холодным способом.	6		3,4	
		Тема 2.17. Сборка под сварку и сварка листового настила. Устранение деформаций горячим или холодным способом.	6		3,4	
		Тема 2.18. Сварка котлов и трубопроводов. Вварка штуцеров и отводов трубопроводов.	6		3,4	
		Тема 2.19. Сборка и сварка котлов и трубопроводов.	6		3,4	
		Тема 2.20. Зачистка швов после сварки. Выявление дефектов разными способами.	6		3,4	
		Тема 2.21. Вварка штуцеров и отводов трубопроводов.	6	ООО ГСРЗ	3,4	
		Тема 2.22. Устранение деформаций и выполнение горячей правки сложных конструкций.	6		3,4	
		Тема 2.23. Контроль сварных соединений котла, резервуара и его элементов в сборе гидравлическим испытанием давлением.	6		3,4	

		<i>Дифференцированный зачет</i>	6			
		Итого:ПП по ПМ.01	216			

2.2.Содержание учебной практики по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

код ПК	<i>Учебная практика -180 часов</i>					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено) концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
		УП.02 по ПМ.02 2курс <i>(3семестр)</i>	36	<i>Концентрированно</i>		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Раздел 1.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом <i>Вводное занятие</i> Инструктаж по охране труда, технике безопасности при работе в сварочной мастерской, при пользовании сварочным оборудованием; электробезопасность, пожаробезопасность в сварочной мастерской или на учебном полигоне.	36	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	1,2	Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку	Тема 1.1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимсяпокрытым электродом.	6			

ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.				Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки. Выполнение РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
			Тема 1.2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой Резки плавящимся покрытым электродом.	6	2 2	
			Тема 1.3. Сварка в нижнем положении стыковых швов.	6		
			Тема 1.4. Наложение одиночного валика РДС. Наплавка валиков в нижнем положении шва. Наплавка в нижнем положении шва в пять слоев на пластины.	6		
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 1.5. Наплавка валиков на горизонтальную, наклонную поверхности. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали в разных положениях шва.	6	2	
			УП.02 по ПМ.02 2курс (4семестр)	36		

		<i>Продолжение</i>						
		Раздел 1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		36				
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.6.	Сварка в вертикальном положении стыковых швов.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	2	Выполнение РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение дуговой резки различных деталей.	
		Тема 1.7	Сварка в вертикальном положении угловых швов.	6				
		Тема 1.8.	Сварка стыковых соединений без разделки кромок разных толщин металла в нижнем и горизонтальном положениях шва. Сварка стыковых соединений разной толщины металла с разделкой кромок (V, X, K, Y-образной) в нижнем положении шва.	6		2,3		
ПК 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.9.	Выполнение сварки стыковых, нахлесточных соединений в нижнем и горизонтальном положениях шва.	6				
		Тема 1.10.	Выполнение сварки тавровых, угловых соединений в нижнем и горизонтальном положениях шва.	6				
		Тема 1.11	Сварка чугуна. Сварка цветных металлов.	6				
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных							

	положениях сварного шва.					
		УП.02 по ПМ.02 3курс <i>(5семестр)</i>	72			
		<i>продолжение</i> Раздел 1.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	72			
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.11. Ознакомление с санитарно-техническими требованиями при выполнении сварочных работ на рабочем месте. Выполнение сварочных работ в соответствии с требованиями охраны труда, технике безопасности, электробезопасности и пожарной безопасности.	6			Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществление настройки оборудования поста для различных способов сварки.
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.12. Выполнение коротких швов напроход; длинныхшвов от середины к краям; обратно – ступенчатых швов в нижних положениях	6			Выполнение РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 1.13. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых,нахлесточных соединений в вертикальном положении шва.	6			
		Тема 1.14. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых,нахлесточных соединений в вертикальном и потолочном положениях шва.	6			

		Тема 1.15. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых,нахлесточных соединений в потолочном положении шва	6			
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 1.16. Выполнение сварки простых конструкций из меди.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК		
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 1.17. Сварка алюминия и его сплавов.	6			Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
		Тема 1.18. РДС тонколистового металла во всех пространственных положениях.	6			
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.19. Выполнение сварки различных соединений и мелких узлов во всех пространственных положениях шва (нижнем, горизонтальном, вертикальном и потолочном).	6			

ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.20.РДС стыковых швов разных толщин металла во всех пространственных положениях.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК		
		Тема 1.21.РДС труб поворотных и неповоротных разных диаметров.	6			
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.22.Выполнение резки металла различного профиля	6			Выполнение дуговой резки различных деталей.
		УП.02 по ПМ.02 3 курс (бсеместр)продолжение Раздел 1.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	36			
		Тема 1.23. Выполнение ручной дуговойрезки металла различной толщины и профиля.	6			
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 1.24РД наплавка цилиндрических поверхностей.	6		Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	
		Тема 1.25.РД наплавка пера руля, тавровых соединений малых узлов судна.	6			
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.26.Разделительная и поверхностная резка металла. Резка отверстий.	6		Выполнение дуговой резки различных деталей.	

ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 1.27. РД наплавка лопастей гребных винтов судна.	6			
		Комплексный дифференцированный зачет	6			
		Итого: УП по ПМ.02	180			

**2.2. Содержание производственной практики
по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

код ПК	Производственная практика -396 часов					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
		ПП. по ПМ.02 2курс (3 семестр)	72 часа	Концентрированно. ООО ГСРЗ.		
		<i>Вводное занятие.</i> Инструктаж по охране труда и технике безопасности на предприятии, в цеху, на участке.	6		2	
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из	Раздел 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.			2,3	

ПК.2.4.	углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 2.1. РДС неповоротных труб разного диаметра.	6	ООО ГСРЗ.	2,3	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение дуговой резки различных деталей.	
		Тема 2.2. Воздушно-дуговая резка профильного металла.	6		2,3		
		Тема 2.3. Сварка участка днища корпуса судна.	6		2,3		
		Тема 2.4. Сварка участка борта судна.	6		2,3		
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.5. Сварка участка палубы судна.	6				2,3
		Тема 2.6. Сварка участка надстройки судна.	6				2,3
		Тема 2.7. Воздушно-дуговая резка листового металла.	6				2,3
		Тема 2.8. Наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6				2,3
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 2.9. РДСполотнищ днищевой и бортовой обшивки.	6				
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 2.10. РДС тавровых и угловых соединений корпуса судна (вертикальных швов, горизонтальных, потолочных в рамных наборах судна)	6		ООО ГСРЗ.		

	различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.11. Ручная дуговая сварка простых деталей из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	6			Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		ПП по ПМ.02 2курс (4 семестр) <i>продолжение</i>	144			
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Раздел 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Тема 2.12. РДС плоскостных секций полотнищ настила палубы.	144 6	ООО ГСРЗ.		Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных
		Тема 2.13. РДС плоскостных и объемных секций полотнищ днищевой обшивки.	6			
		Тема 2.14. РДС плоскостных секций узлов набора (холостого и рамного)	12			
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и	Тема 2.15. РДС объемных секций полотнищ днищевой обшивки.	12			
		Тема 2.16. РДС бортовой обшивки корпуса судна с набором.	12			

	конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.17. РД наплавка лопастей гребных винтов.	6	ООО ГСРЗ.		сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 2.18 РД сваркаобъемных малых узлов.	6			
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 2.19. РД наплавка пера руля судна	6	ООО ГСРЗ.		Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.20. Проварка пиллерсов к днищу или второму дну корпуса судна и палубы.	6			
		Тема 2.21. РДС флорныхбракет.	6			
		Тема 2.22. РДС емкости из листового металла.	6			
		Тема 2.23. РД наплавка крышек люков.	6			
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 2.24. РД наплавка трапов, якорей.	6	ООО ГСРЗ.	2,3	Выполнение РД наплавки покрытыми электродами различных деталей.
		Тема 2.25. РД наплавка плоских деталей и различных узлов, захватов к шлюпкам сцепных пальцев, крупных шпилек.	6		2,3	
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех	Тема 2.27. Выявление и устранение дефектов при наплавке различных деталей и узлов.	6		2,3	Зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.
		Тема 2.28. Сварка мелких узлов в объемные(кницы с пояском, тавровых узлов).	6	2,3		

ПК.2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	<i>Тема 2.29.</i> Сварка фундаментов под вспомогательные и главные механизмы судна.	12	ООО ГСРЗ.	2,3	Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<i>Тема 2.30.</i> Сварка участков корпуса судна (днищ, бортов, палубы, настройки).	6		2,3	
		<i>Тема 2.31.</i> Замена изношенных участков трубопроводов. Вварка штуцеров и отводов в трубопроводы.	12		2,3	
		ПП по ПМ.02 – 3курс (5 семестр)	108			
		<i>Тема 2.32.</i> РДС неповоротных труб разного диаметра.	6		2,3	
		<i>Тема 2.33.</i> РДС поворотных труб разного диаметра.	12			
		<i>Тема 2.34.</i> РДС мелких деталей из цветных металлов и сплавов.	12		3,4	
ПК.2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных	<i>Тема 2.35.</i> РДС на цилиндрические поверхности (трубы, валы, гребные винты)	12	ООО ГСРЗ.	3,4	Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<i>Тема 2.36.</i> РДС трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей.	12		3,4	
		<i>Тема 2.37.</i> РДС трубопроводов из нержавеющей стали	18		3,4	

ПК.2.2	положениях сварного швов Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 2.38. РДС мелких деталей из цветных металлов и сплавов.	12	ООО ГСРЗ.	3,4	Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение дуговой резки различных деталей. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 2.39. РДС крупных чугунных деталей с подогревом.	12		3,4	
		Тема 2.40 РДС чугунных деталей без подогревом..	12		3,4	
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	ПП по ПМ.02 – 3курс (6 семестр)	72	ООО ГСРЗ.		
		Тема 2.41. Выявление и устранение дефектов при помощи вырубки дефектного участка с последующей заваркой.	6		3,4	
ПК.2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей	Тема 2.42. Выявление внутренних дефектов сварочных швов в чугунных деталях (керосиновая проба, проба на краски).	6	ООО ГСРЗ.	3,4	
		Тема 2.43. Разделительная воздушно-дуговая резка профильного металла, уголков, швеллеров.	6		2,3	
ПК.2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.44. Разделительная воздушно-дуговая резка отверстий для прохода трубопроводов, резка труб.	6		2,3	
		Тема 2.45. Устранение деформаций после сварки полотниц палубы.	6		3,4	
		Тема 2.46. РДС флорных бракет.	6		2,3	

ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Тема 2.47.</i> Проварка РДС пиллерсов к днищу или второму дну корпуса судна и палубы.	6	ООО ГСРЗ.	3,4	Выполнение РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<i>Тема 2.48.</i> РДС ёмкостей из листового металла	6		3,4	
		<i>Тема 2.49.</i> РДС тонколистового металла с отбортовкой кромок.	6		3,4	
		<i>Тема 2.50.</i> РДС листов металла разной толщины.	6		2,3	
		<i>Тема 2.51.</i> Ручная дуговая сварка средней сложности деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	6		3,4	
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.					
		Комплексный дифференцированный зачет	6			
		Итого ПП по ПМ.02:	396			

2.3.Содержание учебной практики по ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)

код ПК	<i>Учебная практика-144 часа</i>					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (рассредоточено) концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
		УП по ПМ.05. 3 курс (5семестр)	36	<i>Концентрированно</i>		
ПК.5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Вводное занятие</i> Ознакомление с санитарно-техническими требованиями по охране труда и технике безопасности при газосварочных работах. Правила пользования баллонами и применяемой аппаратурой.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	1,2	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Раздел 3. Газовая сварка (наплавка).			2,3	
		Тема 3.1. Комплектация сварочного поста при газовой сварке (наплавки). Подготовка баллонов и аппаратуры, применяемой при газовой (пропан-кислород) резке и сварке. Проверка горелки перед работой. Порядок зажигание сварочной горелки (пропан-кислород) и поддержание горения; порядок остановки в работе газовой горелки. Выбор вида пламени (пропано-кислородного) и регулировка мощности пламени, выбор положения мундштука горелки при газовой резке и сварке металла различной толщины.	6		2,3	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых	Тема 3.2. Газовая и кислородная резка металла по прямой и по конфигурации.	6	Мастерская Сварочного производства	2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей
		Тема 3.3. Формирование сварочного шва	6		2,3	

	и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	без присадочного материала за счет отбортовки кромок или расплавления основного металла при газовой сварке.		Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГТК		из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.4. Газовая сварка стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва без присадочного материала.	6		2,3	
		Тема 3.5. Газовая сварка стыковых соединений с разделкой одной кромки пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва с применением присадочного материала.	6		2,3	
		УП по ПМ.05. 3 курс (6 семестр)	108			
ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>продолжение</i> Раздел 3. Газовая сварка (наплавка).	108	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГТК	2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.6. Газовая сварка стыковых соединений пластин без скоса кромок из низкоуглеродистой стали в вертикальном положении шва.	6		2,3	
		Тема 3.7. Сборка деталей (с применением слесарно- сборочных приспособлений) и газовая сварка пластин из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем и горизонтальном положении шва.	6		2,3	
		Тема 3.8. Газовая сварка стыковых соединений с разделкой кромок, с применением присадочного материала из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем и горизонтальном положении шва.	6		2,3	
ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных	Тема 3.9. Газовая сварка с применением	6	Мастерская Сварочного	2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей

ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	присадочного материала стыковых и угловых соединений больших толщин из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва.		производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГТК		из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<i>Тема 3.10.</i> Выполнение газовой наплавки пластин толщиной более 8 мм в нижнем положении шва.	6	2,3			
		<i>Тема 3.11.</i> Газовая сварка стыков поворотных труб на 90° разного диаметра.	6	2,3			
		<i>Тема 3.12.</i> Газовая сварка стыков неповоротных труб разного диаметра	6	2,3			
		<i>Тема 3.13.</i> Газовая сварка неповоротных труб с техническим вырезом «с козырьком» разного диаметра из углеродистых и конструкционных сталей.	6	2,3			
		<i>Тема 3.14.</i> Газовая сварка стыков поворотных труб на 180° разного диаметра из углеродистых и конструкционных сталей.	6	2,3			
		<i>Тема 3.15.</i> Контроль сварных соединений и сварных швов труб в сборе гидравлическим испытанием давлением (на текучесть и прочность при помощи давления) .	6	2,3			
		<i>Тема 3.16.</i> Газовая сварка фланцев, заглушек и патрубков к торцам труб разного диаметра и разной толщины.	6	2,3			
		<i>Тема 3.17.</i> Визуальная дефектация трубных соединений и швов трубопроводов (выявление трещин, коррозионных разрушений, вмятин, выпучин и т.д.)	6	2,3			
	<i>Тема 3.18.</i> Устранение визуально	12	2,3	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии			

		выявленных дефектов в трубопроводах . Испытание гидравлическим способом (давлением) на прочность вновь изготовленные участки.		сварочного производства ГАПОУ ГГК			
ПК.5.3.	Выполнять газовую наплавку.	Тема 3.19. Газовая наплавка (Пропан – кислород) коррозионных участков трубопроводов из низкоуглеродистых, углеродистых и конструкционных сталей.	6			2,3	Выполнение газовой наплавки
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.20 Газовая сварка (ацетиленокислородная) стыковых соединений из цветных металлов	6			2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.						
		Тема 3.21. Газовая сварка изделий на основе меди и медных сплавов.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии	2,3	Выполнение газовой сварки	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных	Тема 3.22 Подготовка баллонов и газосварочно- резательной аппаратуры на основе	6			2,3	различных деталей из цветных металлов и сплавов

	деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	ацетилена.Проверкагорелкиинжекторной и безинжекторной. Настройка ацетиленокислородного пламени и его регулировка мощности выбор наконечника (0- 3) для сварки соответствующих толщин листового металла из среднеуглеродистой стали		сварочного производства ГАПОУ ГГК		во всех пространственных положениях сварного шва.
		Итого УП по ПМ.05	144			

2.3. Содержание производственной практики по ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)

код ПК	Производственная практика- 360 часов					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (рассредоточено) концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
		ПП по ПМ.05. 3 курс (5 семестр)	36 часов	Концентрированно.		
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Раздел 3. Газовая сварка (наплавка). Вводное занятие.	36	ООО ГСРЗ	2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных
		Инструктаж по охране труда и техники безопасности на предприятии. Ознакомление с санитарно-техническими требованиями по охране труда , технике безопасности и пожаробезопасности при газосварочных работах при пользовании разными газами. Правила пользования баллонами и применяемой аппаратурой.	6			
		Тема 3.1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке (наплавке) - пропан-кислород;	6	ООО ГСРЗ	2,3	

ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	ацетилен-кислород.Комплектация сварочных постов при газовой сварке (наплавки) при использовании разного газа. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) при использовании разного газа.				положениях сварного шва.
		Тема 3.2. Подготовка баллонов и газосварочно- резательной аппаратуры на основе ацетилена.Проверкагорелкиинжекторной и безинжекторной. Настройка ацетиленокислородного пламени и его регулировка мощности выбор наконечника (0- 3) для сварки соответствующих толщин листового металла из среднеуглеродистой стали	12		2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.3. Выбор сварочного присадочного материала для газовой сварки (наплавки) –пропан – кислород. Газовая сварка (наплавка) несложных деталей (тракторного ковша и тракторных тележек).	12		2,3	
		ПП по ПМ.05. 3 курс <i>(6 семестр)</i> <i>продолжение</i> Раздел 3. Газовая сварка (наплавка).	324			
		Тема 3.4. Выбор сварочного присадочного материала для газовой сварки (наплавки) – для газа ацетилен – кислород несложных деталей (тракторных тележек и днищ автомобилей).	6		2,3	
ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственныхположениях сварного шва.	Тема 3.5. Подготовка деталей под газовую сварку из углеродистых и конструкционных сталей.Газовая сварка	18		2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и

ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	(ацетилен-кислород) деталей из углеродистых и конструкционных сталей		ОООГСРЗ		конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.6. Газовая сварка (пропан-кислород) тонколистового металла от 0,5 – 2 мм с отбортовкой кромок.	12		2,3	
		Тема 3.7. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением сборочно-сварочных приспособлений и на прихватках разных узлов судна (тавровых узлов, ребер жёсткости, полотниц плоских секций и т.д.)	12		2,3	
		Тема 3.8. Газовая сварка (пропан-кислород) с присадочным материалом проволокой сплошного сечения стыковых и угловых соединений из углеродистых и легированных сталей.	12		2,3	
ПК.5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.9. Сварка стыковых соединений трубопровода (с односторонним скосом кромок) и газовая сварка(пропан-кислород) трубопроводов разного диаметра и разной толщины труб.	18		2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.10. Горячая сварка чугуна (подготовка деталей под сварку, предварительный подогрев деталей, сборка деталей, сварка деталей, охлаждение деталей после сварки).	12		2,3	
		Тема 3.11. Холодная сварка чугуна.	12		2,3	
		Тема 3.12. Дефектация чугунных деталей	12		2,3	
		Тема 3.13. Сварка чугуна с местным	12		2,3	

ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	подогревом.				
		Тема 3.14. Кислородная резка по прямой конфигурации дефектных участков судна (борта, палубы, надстройки, днища) судна.	18		2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		Тема 3.15. Сборка под сварку и газовая сварка коробчатых изделий из листового металла	12		2,3	
		Тема 3.16. Газовая сварка (пропан-кислород) труб неповоротных разного диаметра.	12		2,3	
		Тема 3.17. Газовая сварка (пропан-кислород) труб неповоротных с технологическим вырезом «с козырьком».	12		2,3	
		Тема 3.18. Газовая приварка фланцев к трубам разного диаметра.	12		2,3	
		Тема 3.19. Газовая ремонтная сварка.	12		2,3	
		Тема 3.20. Газовая заварка дефектных мест.	18		2,3	
Тема 3.21. Газовая сварка фланцев и заготовки под фланцы. Газовая резка труб и трубных конструкций.	18		2,3			
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнять газовую наплавку.	Тема 3.22. Сварка чугуна без местного подогрева. Газосварочные ремонтные работы корпусов насосов	18		2,3	Выполнение газовой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях
		Тема 3.23. Газовая заварка и наплавка дефектных участков кузовов	12		2,3	

ПК 5.3	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	автомобилей				сварного шва.
		Тема 3.24. Газовая резка лома, резка арматуры и труб диаметром 57 мм	18		2,3	Выполнение газовой наплавки.
		Тема 3.25. Выполнение газовой наплавки пластин S более 6 мм.	12		2,3	
		Тема 3.26 Выполнение технологических вырезов в обшивке корпусов судна (борт цилиндрическая часть)	12		2,3	
		ПК 5.2		Тема 3.27. Посекционная резка судов, утвержденных на списание	6	
Комплексный дифференцированный зачет	6				2,3	
		ИТОГО: ИП по ПМ.05				

III. Условия реализации практики

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Слесарно-сборочная мастерская

Оснащена:

1. Рабочие места: слесарные верстаки с тисками, набор слесарного инструмента, приспособления, инвентарь.
2. Сверлильные станки
3. Муфельная печь.
4. Заточной станок.
5. Токарный станок.

Электросварочная мастерская

Оснащена:

1. Рабочее место мастера
2. Рабочие кабины по количеству студентов
3. Доска
4. Демонстрационный стол и стол самоконтроля
5. Комплект инструментов и приспособлений;
6. Сварочное оборудование (трансформаторы, выпрямитель, балластные реостаты; сварочные полуавтоматы);
7. Вытяжная и приточная вентиляции;
8. Комплект учебно – наглядных пособий;
9. Демонстрационный материал, образцы сварных соединений;
10. Аптечка.

Сварочные полигоны (на территории ООО «ГСПЗ»)

Оснащены:

1. Сварочные полуавтоматы.
2. Таль.
3. Сварочный выпрямитель.
4. Машина для газовой резки.
5. Установка инверторная аргонно-дуговой сварки.
6. Ленточнопильный станок.
7. Аппарат окрасочный.
8. Аппарат абразивоструйный.

3.2. Информационное обеспечение обучения.

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

3.2.1. Основные источники

1. Овчинников В.В. Основы технологии сварки и сварочное оборудование / Овчинников В.В.: учебник для СПО, Издательский центр «Академия», 2018.
2. Овчинников В.В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой / Овчинников В.В.: учебник для СПО, Издательский центр «Академия», 2018.
3. Черепяхин А. А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2022. — 269 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08456-6. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/492757>

4. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом / Овчинников В.В.: учебник для СПО. Издательский центр «Академия», 2018.
5. Лядякин В.П. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением / Лядякин В.П., Слинко Д.Б.: учебник для СПО, Издательский центр «Академия», 2018.
6. Овчинников В.В. Газовая сварка (наплавка) / Овчинников В.В.: учебник для СПО. Издательский центр «Академия», 2018.

3.2.2. Нормативно-правовая документация

1. [ГОСТ 2601-84](#) Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.
2. [ГОСТ 19521-74](#) Сварка металлов. Классификация.
3. [ГОСТ 19521-74](#) Сварка металлов. Классификация.
4. [ГОСТ 5264-80](#) Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
5. [ГОСТ 8713-79](#) Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
6. [ГОСТ 14771-76](#) Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
7. [ГОСТ 14776-79](#) Дуговая сварка. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
8. [ГОСТ 28915-91](#) Сварка лазерная импульсная. Соединения сварные точечные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
9. [ГОСТ 15164-78](#) Электрошлаковая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
10. [ГОСТ 15878-79](#) Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры.
11. [ГОСТ 7871-75](#) Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.
12. [ГОСТ 9466-75](#) Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.
13. [ГОСТ 2246-70](#) Проволока стальная сварочная. Технические условия.
14. [ГОСТ 9467-75](#) Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
15. [ГОСТ 10543-98](#) Проволока стальная наплавочная. Технические условия.
16. [ГОСТ 21448-75](#) Порошки из сплавов для наплавки. Технические условия.
17. [ГОСТ 9087-81](#) Флюсы сварочные плавные. Технические условия.
18. [ГОСТ 4.140-85](#) Система показателей качества продукции. Оборудование электросварочное. Номенклатура показателей.
19. [ГОСТ 18130-79](#) Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия.
20. [ГОСТ 4.44-89](#) Система показателей качества продукции. Оборудование сварочное механическое. Номенклатура показателей.
21. [ГОСТ 12.2.007.8-75](#) Система стандартов безопасности труда. Устройства электросварочные и для плазменной обработки. Требования безопасности.
22. [ГОСТ 3242-79](#) Соединения сварные. Методы контроля качества.
23. ГОСТ 11930.0-79 Материалы наплавочные. Общие требования к методам анализа.
24. [ГОСТ 4.41-85](#) Система показателей качества продукции. Машины для термической резки металлов. Номенклатура показателей.
25. [ГОСТ 5614-74](#) Машины для термической резки металлов. Типы, основные параметры и размеры.
26. [ГОСТ 17356-89](#) Горелки на газообразном и жидком топливах. Термины и определения.
27. [ГОСТ 5.917-71](#) Горелки ручные для аргонодуговой сварки типов РГА-150 и РГА-400. Требования к качеству аттестованной продукции.

3.2.3. Интернет – ресурсы

1. www.svarkainfo.ru
2. www.tehnoinfo.ru
3. www.labstend.ru
4. www.umpro.ru
5. www.newlaser.ru
6. www.stroitel.cn.ua
7. www.varimvse.ru
8. <http://kptkireevsk.ucoz.ru>
9. www.gost-svarka.ru
10. www.slideboom.com
11. www.calameo.com
12. <http://elsvarkin.ru>
13. <http://kcpto47.at.ua>
14. <http://osvarke.info>
15. <http://svarka-pk.ru>

3.3. Общие требования к организации практики

Учебную практику обучающиеся проходят в сварочной, слесарной мастерских и других подразделениях образовательного учреждения и может проводиться в организациях деятельность которых соответствует профилю подготовки обучающихся на основании договора о практической подготовке заключаемого между организацией и образовательным учреждением.

Производственную практику, обучающиеся проходят на судостроительных или других предприятиях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся, оснащенных всем необходимым оборудованием и инвентарем и имеющим возможность организации прохождения практики обучающимися в соответствии с ФГОС на основании договора о практической подготовке, заключаемого между Колледжем и профильной организацией.

Закрепление баз практики осуществляется администрацией колледжа на основе договоров социального партнерства с организациями, в соответствии с которыми указанные организации предоставляют места для прохождения практики обучающимся.

Договор между колледжем и профильной организацией о практической подготовке должен предусматривать:

- сроки проведения практики;
- обязанности и права профильной организации, на базе которой проводится практика;
- обязательства и права колледжа по обеспечению руководства практикой;
- приложения (компоненты образовательной программы, Перечень помещений профильной организации) (см. Приложение 1Б.)

Договор должен быть оформлен в двух экземплярах, подписан директором колледжа и руководителем профильной организации по месту практики, заверен печатями. Один экземпляр договора остаётся в профильной организации (базе практики), второй – у руководителя практики колледжа.

Рабочее время обучающихся-практикантов определяется в соответствии с российским законодательством и правилами внутреннего трудового распорядка предприятия. В календарно-тематическом плане практики предусмотрен 6-ти часовой рабочий день.

В организации, куда будет направлен обучающийся для прохождения практики, он должен пройти соответствующий инструктаж, получить необходимые материалы и документы, уяснить все организационные вопросы прохождения практики. С момента зачисления обучающихся в период практики в качестве практикантов на рабочие места, на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации.

В случае, когда невозможно организовать практику в профильной организации, например, в условиях наложения карантинных мер, занятия переносятся в кабинет виртуальной практики на базе колледжа.

Для прохождения преддипломной практики обучающимся предоставляется право самостоятельного подбора организации – базы практики по месту жительства, с целью дальнейшего трудоустройства. Гарантийное письмо от организации о предоставлении рабочего места предоставляются на имя директора колледжа не позднее, чем за 1 месяц до начала практики. Образец письма о предоставлении места прохождения практики (см. в Приложении №2).

Учебная и производственная практики могут осуществляться как непрерывным циклом (концентрированно), так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям) при условии обеспечения связи между теоретическим обучением и содержанием практики.

Преподаватели методической комиссии преподавателей технических профессий в соответствии с ФГОС, учебными планами, запросами и спецификой организаций. Программы практики рассматриваются на методических комиссиях, согласовываются с работодателями.

Программы практик должны предусматривать:

- содержание и сроки прохождения практики;
- перечень конкретных работ в соответствии с содержанием практики;
- условия реализации программы практики;
- процедуру контроля и оценки результатов практики обучающихся.

Руководство практикой осуществляется: от колледжа – руководителем практической подготовки (мастер производственного обучения), от организации – руководителем практической подготовки от профильной организации (специалист предприятия по профилю прохождения практики не ниже 5 разряда).

При направлении на практику обучающийся получает календарно-тематический план и рекомендации по оформлению отчетных документов:

- по учебной практике: отчет обучающегося о выполнении работ (Приложение 4)
- по производственной практике: направление на практику с печатью профильной организации (приложении 7); отчет обучающегося о выполнении работ в соответствии с заданием на практику (приложении 4); характеристика, содержащая сведения о видах и качестве выполненных работ, заверенная руководителем профильной организации, либо руководителем структурного подразделения Колледжа (в случае, если практика реализуется в структурном подразделении) (приложении 8), если это преддипломная практика то(приложении 9)

До начала производственной практики руководителем практики от колледжа проводится организационное собрание с участием всех руководителей по практической подготовке.

На организационном собрании обучающиеся должны получить:

1. Направление на практику
2. Задание на практику
3. Методические указания по прохождению практики.
4. Образцы отчетной документации (отчет, характеристика) (см. Приложение 4; 6;7; 8 или9).

3.4 Обязанности и права сторон, заинтересованных в организации практики

Методическая комиссия преподавателей по профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

- **разрабатывает рабочую программу практики**, тематику занятий, учебно-методические указания для обучающихся, контрольно-оценочные средства; вносит коррективы (по необходимости).

Руководитель учебного центра:

- планирует и утверждает в учебном плане специальности все виды и этапы практики.

Руководитель практики:

- заключает договора с профильными организациями на организацию и проведение практики,
- разрабатывает и согласовывает с профильными организациями рабочие программы практики,
- осуществляет руководство и контроль над реализацией рабочих программ практики и условиями проведения практики профильными организациями, в том числе контроль над выполнением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- формирует группы в случае применения групповых форм проведения практики;
- проводит инструктаж по охране труда и технике безопасности в организации.
- анализирует результаты прохождения и организации практики обучающихся, вносит предложения по совершенствованию практической подготовки обучающихся (по итогам каждого полугодия).

Руководитель по практической подготовке от колледжа:

- обеспечивает организацию образовательной деятельности в форме практической подготовки при реализации компонентов образовательной программы;

- организует участие обучающихся в выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- оказывает методическую помощь обучающимся при выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- несет ответственность совместно с ответственным работником Профильной организации за реализацию компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, за

жизнь и здоровье обучающихся и работников Организации, соблюдение ими правил противопожарной безопасности, правил охраны труда, техники безопасности и санитарно-эпидемиологических правил и гигиенических нормативов;

- осуществляет первичный инструктаж по технике безопасности, охране труда, пожарной безопасности, фиксирует факт его проведения в журналах практической подготовки.

- принимает участие в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;

- несет ответственность за соблюдение обучающимися правил техники безопасности;

- выдает задание на практику, образцы отчетной документации: дневник, отчет, характеристику (см. Приложение 4; 6;7; 8 или9).

- осуществляет контроль за прохождением практики обучающихся в организациях (ведение практикантами дневников, составление ими отчетов и др.);

- проводит консультации, оказывает методическую помощь обучающимся при выполнении ими заданий по практике и сборе материалов к письменной экзаменационной работе;

- анализируют документацию по итогам прохождения практики, представляют письменный отчет о проведении практики вместе с замечаниями и предложениями по совершенствованию практической подготовки обучающихся (см. Приложение 5);

Профильные организации:

- заключают договора на организацию и проведение практической подготовки;

- согласовывают рабочие программы практики, фонды оценочных средств по производственной (в т.ч. преддипломной) практике;

- предоставляют возможность пользования помещениями профильной организации, согласованными сторонами в договоре, а также находящимися в них оборудованием и техническими средствами обучения, назначают руководителей практической подготовки от профильной организации;

- при наличии вакантных должностей могут заключать с обучающимися срочные трудовые договоры;

- обеспечивают безопасные условия прохождения практики обучающимся, отвечающие санитарно-эпидемиологическим правилам и гигиеническим нормативам, требованиям охраны труда, техники безопасности, правилам противопожарной безопасности;

- проводят инструктаж обучающихся по охране труда и технике безопасности

- создают условия для реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, предоставляют оборудование и технические средства обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся;

- назначают ответственное лицо, соответствующее требованиям трудового законодательства Российской Федерации о допуске к педагогической деятельности, из числа работников Профильной организации, которое обеспечивает организацию реализации компонентов

образовательной программы в форме практической подготовки со стороны Профильной организации;

- при смене лица в 2-х дневный срок сообщают об этом Организации;
- обеспечивают безопасные условия реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, выполнение правил противопожарной безопасности, правил охраны труда, техники безопасности и санитарно-эпидемиологических правил и гигиенических нормативов;
- проводят оценку условий труда на рабочих местах, используемых при реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, и сообщают руководителю Организации об условиях труда и требованиях охраны труда на рабочем месте;
- знакомят обучающихся с правилами внутреннего трудового распорядка Профильной организации;
- проводят инструктаж обучающихся по охране труда и технике безопасности и осуществляют надзор за соблюдением обучающимися правил техники безопасности;
- предоставляют обучающимся и руководителю по практической подготовке от Организации возможность пользоваться помещениями Профильной организации, согласованными Сторонами (Приложение 1Б к Договору), а также находящимися в них оборудованием и техническими средствами обучения;
- обо всех случаях нарушения обучающимися правил внутреннего трудового распорядка, охраны труда и техники безопасности сообщить руководителю по практической подготовке от Организации.
- в случае установления факта нарушения обучающимися своих обязанностей в период организации практической подготовки, режима конфиденциальности приостановить реализацию компонентов образовательной программы в форме практической подготовки в отношении конкретного обучающегося.

Руководитель по практической подготовке от профильной организации:

- знакомит обучающихся с организацией работ на конкретном рабочем месте, с оборудованием, техническими средствами, охраной труда и т.д.;
- предоставляет практикантам возможность пользоваться имеющимся оборудованием, литературой, методической и другой документацией;
- обеспечивает и контролирует соблюдение обучающимися правил внутреннего трудового распорядка, установленных в организации, в том числе времени начала и окончания работы;
- осуществляет контроль за производственной работой практикантов, помогает им правильно выполнять все задания на данном рабочем месте, консультирует по производственным вопросам;
- оказывает помощь в подборе материалов для письменной экзаменационной работы;

– составляет на них характеристики, содержащие данные о выполнении программы практики и индивидуальных заданий, об отношении обучающихся к работе;

– ***Обучающиеся направленные на практику, имеют право:***

– на консультацию со стороны руководителей практики;

– на увольнение в порядке, установленном администрацией организаций и с разрешения руководителя практики;

– на обжалование действий и указаний руководителей в установленном порядке.

Обучающийся при прохождении практики обязан:

– выполнять задания, предусмотренные рабочими программами практики;

– подчиняться действующим в профильной организации правилам внутреннего трудового распорядка;

– соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности;

– нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты;

– вести дневник практики, в котором в соответствии с заданием прохождения практики необходимо фиксировать основные результаты выполнения этапов работы;

– при возникновении каких-либо препятствий или осложнений для нормального прохождения практики своевременно сообщать об этом руководителю практики;

– представить руководителю по практической подготовке от колледжа необходимый комплект отчетной документации.

IV. Контроль и оценка результатов практики

4.1. Контроль и оценка результатов учебной и производственной практики

Контроль и оценка результатов освоения модуля осуществляются мастером п/о в процессе выполнения обучающимися индивидуальных заданий, исследований во время прохождения практики.

В начале практики, на инструктивном собрании руководитель по практической подготовке от колледжа знакомит обучающихся с предстоящими видами работ, которые подлежат контролю и оцениванию, выдает задание на практику.

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной и производственной практики осуществляется преподавателем профессионального цикла – руководителем по практической подготовке от колледжа в процессе выполнения обучающимися производственных заданий.

Оценки за основные виды деятельности на практике выставляются в журналы по практической подготовке, что подтверждает сформированность общих и профессиональных компетенций обучающегося. Итоговую оценку по практике обучающийся получает на дифференцированном зачете, проводимом в рамках промежуточной аттестации.

Дифференцированные зачеты и КДЗпо учебной и производственной практике проводятся:

- по УП.01 в форме выполнения практического задания по выполнению операций технологического процесса сборки и сварки конструкции(фланец-труба), согласно эскиза. (на основании Приказа №885/390 О практической подготовке обучающихся);

- ПП.01 в форме выполнения практического задания по подготовительно- разметочным и сборочным работам по сборке и сварке коробчатого изделия (на основании Приказа №885/390 О практической подготовке обучающихся);

- по УП.02 в форме выполнения практического задания (в рамках комплексного дифференцированного зачета) по сварке трубы диаметром 108 мм с толщиной стенки 4мм из стали Ст3.изделия (на основании Приказа №885/390 О практической подготовке обучающихся);

- ПП.02 в форме выполнения практического задания по сборке и сварке образца труба-лист ; материал-труба Сталь 20 ГОСТ 8731-74 и ГОСТ 8732-78 76 х 4 мм; лист 6 мм Ст3сп ГОСТ 380-2005 (в рамках комплексного дифференцированного зачета) по подготовительно-разметочным и сборочным работам по сборке и сварке коробчатого изделия (на основании Приказа №885/390 «О практической подготовке обучающихся»);

- по УП.05 и ПП05 в форме выполнения практического задания по ацетиленокислородной сварке соединения труб с неповоротным стыком диаметром 60мм с толщиной стенки 4 мм из стали Ст3сп4. (на основании Приказа №885/390 О практической подготовке обучающихся);

Формы контроля практики:

Модуль	Вид практики	Форма контроля	Семестр
ПМ 01	Учебная	Дифференцированный зачет	4
	Производственная	Дифференцированный зачет	5
ПМ 02	Учебная	Комплексный дифференцированный зачет	6
	Производственная	Комплексный дифференцированный зачет	6
ПМ 05	Учебная	Комплексный дифференцированный зачет	6
	Производственная	Комплексный дифференцированный зачет	6

Результаты зачета оформляется оценочной ведомостью, подписанной всеми руководителями по практической подготовке от колледжа по конкретному виду практики.

На зачет представляются:

- направление на практику (производственная и преддипломная практики);
- производственной практики обучающегося;
- письменный отчет о практике;
- характеристику руководителя от организации.

Оценка за зачет приравнивается к оценкам (зачетам) по теоретическому обучению и учитывается при подведении итогов общей успеваемости обучающихся.

Обучающиеся, не прошедшие аттестацию по практике, вправе пройти повторную аттестацию не более двух раз в сроки, определяемые Колледжем, в пределах одного года с момента образования академической задолженности. В указанный период не включаются время болезни обучающегося, нахождения его в академическом отпуске или в отпуске по беременности и родам. Обучающиеся, не ликвидировавшие в установленные сроки

академической задолженности, отчисляются из Колледжа как не выполнившие обязанностей по добросовестному освоению образовательной программы и выполнению учебного плана.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие не удовлетворительную оценку, не допускаются к прохождению государственной итоговой аттестации.

Руководители по практической подготовке от колледжа анализируют итоги практики, которые обсуждаются на заседании методической комиссии с возможным участием представителей организации-базы практики.

Ниже в таблицах представлены основные критерии, по которым осуществляется контроль и оценка освоения сформированности общих и профессиональных компетенций по каждому из модулей.

<p align="center">Результаты практики (освоенные умения, практический опыт)</p>	<p align="center">Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</p>
<p align="center">ПМ 01.Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</p>	
<p>Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;</p>	<p><i>Текущий контроль в форме оценки результатов учебной и производственной практики.</i> <i>Итоговый контроль в форме комплексного дифференцированного зачета по результатам учебной практике и сдача-отчета обучающегося о выполнении работ (приложение 4);</i> - отчет руководителя практической подготовки (приложение 5);</p>
<p>практический опыт: выполнения типовых слесарных операций,применяемых при подготовке деталей перед сваркой;выполнения сборки элементов конструкции (изделий,узлов, деталей) под сварку с применениемсборочныхприспособлений;выполнения сборки элементов конструкции (изделий,узлов, деталей) под сварку на прихватках;эксплуатирования оборудования для сварки;выполнения предварительного, сопутствующего(межслойного) подогрева свариваемых кромок;выполнения зачистки швов после сварки;использования измерительного инструмента дляконтроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах</p>	<p><i>Итоговый контроль в форме дифференцированного зачета по результатам производственной практике и сдача:-направление на практику с печатью профильной организации (приложение 6);</i> - отчет обучающегося</p>

	<p>о выполнении работ в соответствии с заданием на практику (приложение 4);</p> <p>- характеристика, содержащая сведения о видах и качестве выполненных работ, заверенная руководителем профильной организации, либо руководителем структурного подразделения Колледжа (в случае, если практика реализуется в структурном подразделении) (приложение 7);</p> <p>- отчет руководителя практики (приложение 5)</p>
<p>ПМ. 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p>	
<p>Умения:-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>-выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>-владеть техникой дуговой резки металла;</p> <p>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>-выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>-проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>-выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей, неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>	<p><i>Текущий контроль в форме оценки результатов учебной и производственной практики.</i></p> <p><i>Итоговый контроль в форме комплексного дифференцированного зачета по результатам учебной практике и сдача-отчета обучающегося о выполнении работ (приложение 4);</i></p> <p><i>- отчет руководителя практической подготовки (приложение 5);</i></p> <p><i>Итоговый контроль в форме комплексного дифференцированного зачета по результатам производственной практике и сдача:</i></p> <p><i>-направление на</i></p>
<p>практический опыт:</p> <p>-проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p><i>практику с печатью профильной организации</i></p>

<ul style="list-style-type: none"> -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; -проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки; -ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций; - проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; -выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; 	<p>(приложение 6);</p> <ul style="list-style-type: none"> - отчет обучающегося о выполнении работ в соответствии с заданием на практику (приложение 4); - характеристика, содержащая сведения о видах и качестве выполненных работ, заверенная руководителем профильной организации, либо руководителем структурного подразделения Колледжа (в случае, если практика реализуется в структурном подразделении) (приложение7); - отчет руководителя практики(приложение5
<p>ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)</p>	
<p>Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);</p>	<p>Текущий контроль в форме оценки результатов учебной и производственной</p>

<p>владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	<p>практики.</p>
<p>практический опыт: проверки оснащённости поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;</p>	<p><i>Итоговый контроль в форме комплексного дифференцированного зачета по результатам учебной практики и сдача отчета обучающегося о выполнении работ (приложение 4);</i> - отчет руководителя практической подготовки (приложение 5); <i>Итоговый контроль в форме комплексного дифференцированного зачета по результатам производственной практики и сдача:</i> -направление на практику с печатью профильной организации (приложение 6); - отчет обучающегося о выполнении работ в соответствии с заданием на практику (приложение 4); - характеристика, содержащая сведения о видах и качестве выполненных работ, заверенная руководителем профильной организации, либо руководителем структурного подразделения Колледжа (в случае, если практика реализуется в структурном подразделении) (приложение 7); - отчет руководителя практики (приложение 5)</p>

Список приложений:

№ п/п	Наименование приложения
1	Учебный план профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
2	Образец ДОГОВОРА №____ о практической подготовке Приложение 1
3	Приложение 1А(к договору о практической подготовке)
	Приложение 1Б (к договору о практической подготовке) Перечень помещений профильной организации, в которых происходит реализация компонентов образовательной программы
4.	Образец письма о предоставлении места прохождения практики Приложение 2
5.	Образец Приказа о направлении на практику Приложение 3
6.	Образец отчета о прохождении учебной/производственной практики Приложение 4
7.	Образец отчета руководителя практической подготовки Приложение 5
8.	Образец направления на учебную\производственную практику Приложение 6
9.	Образец характеристики о прохождении производственной практики Приложение 7
10.	Образец характеристики о прохождении преддипломной производственной практики Приложение 8
11	Образец дневника по практике производственной практики Приложение 9(на основании Приказа №291 «О практике обучающихся», утративший силу в соответствии с Приказом №885/390 «О практической подготовке обучающихся» от 05.08.2020г.);

Договор о практической подготовке

« ____ » _____ 20__ г

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Городецкий Губернский колледж», именуемый в дальнейшем «Организация», в лице директора Ерикова Валерия Ивановича, действующего на основании Устава с одной стороны и _____, именуемое в дальнейшем «Профильная организация», в лице _____ действующего на основании _____, с другой стороны, именуемые по отдельности «Сторона», а вместе – «Стороны», заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. Предмет договора

1.1. Предметом настоящего Договора является организация практической подготовки обучающихся (далее - практическая подготовка).

1.2. Образовательная программа (программы), компоненты образовательной программы, при реализации которых организуется практическая подготовка, количество обучающихся, осваивающих соответствующие компоненты образовательной программы, сроки организации практической подготовки, согласуются Сторонами и являются неотъемлемой частью настоящего Договора (приложение 1).

1.3. Реализация компонентов образовательной программы, согласованных Сторонами в приложении № 1 к настоящему Договору (далее - компоненты образовательной программы), осуществляется в помещениях Профильной организации, перечень которых согласуется Сторонами и является неотъемлемой частью настоящего Договора (приложение № 2).

1.4. Согласование компонентов образовательной программы (Приложение №1) и перечень помещений профильной организации (приложение № 2) с профильной организацией сроком до 01 сентября каждого года.

2. Права и обязанности Сторон

2.1. Организация обязана:

2.1.1. не позднее, чем за 10 рабочих дней до начала практической подготовки по каждому

компоненту образовательной программы представить в Профильную организацию поименные списки обучающихся, осваивающих соответствующие компоненты образовательной программы посредством практической подготовки;

2.1.2. назначить руководителя по практической подготовке от Организации, который:

- обеспечивает организацию образовательной деятельности в форме практической подготовки при реализации компонентов образовательной программы;

- организует участие обучающихся в выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- оказывает методическую помощь обучающимся при выполнении определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью;

- несет ответственность совместно с ответственным работником Профильной организации за реализацию компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, за жизнь и здоровье обучающихся и работников Организации, соблюдение ими правил противопожарной безопасности, правил охраны труда, техники безопасности и санитарно-эпидемиологических правил и гигиенических нормативов;

2.1.3. при смене руководителя по практической подготовке в 2-хдневный срок сообщить об этом Профильной организации;

2.1.4. установить виды учебной деятельности, практики и иные компоненты образовательной программы, осваиваемые обучающимися в форме практической подготовки, включая место, продолжительность и период их реализации;

2.1.5. направить обучающихся в Профильную организацию для освоения компонентов образовательной программы в форме практической подготовки.

2.2. Профильная организация обязана:

2.2.1. создать условия для реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, предоставить оборудование и технические средства обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся;

2.2.2. назначить ответственное лицо, соответствующее требованиям трудового законодательства Российской Федерации о допуске к педагогической деятельности, из числа работников Профильной организации, которое обеспечивает организацию реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки со стороны Профильной организации;

2.2.3. при смене лица, указанного в пункте 2.2.2, в 2-х дневный срок сообщить об этом Организации;

2.2.4. обеспечить безопасные условия реализации компонентов образовательной

программы в форме практической подготовки, выполнение правил противопожарной безопасности, правил охраны труда, техники безопасности и санитарно-эпидемиологических правил и гигиенических нормативов;

2.2.5. проводить оценку условий труда на рабочих местах, используемых при реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки, и сообщать руководителю Организации об условиях труда и требованиях охраны труда на рабочем месте;

2.2.6. ознакомить обучающихся с правилами внутреннего трудового распорядка Профильной организации;

2.2.7. провести инструктаж обучающихся по охране труда и технике безопасности и осуществлять надзор за соблюдением обучающимися правил техники безопасности;

2.2.8. предоставить обучающимся и руководителю по практической подготовке от Организации возможность пользоваться помещениями Профильной организации, согласованными Сторонами (приложение №2 к настоящему Договору), а также находящимися в них оборудованием и техническими средствами обучения;

2.2.9. обо всех случаях нарушения обучающимися правил внутреннего трудового распорядка, охраны труда и техники безопасности сообщить руководителю по практической подготовке от Организации.

2.3. «Организация» имеет право:

2.3.1. осуществлять контроль соответствия условий реализации компонентов образовательной программы в форме практической подготовки требованиям настоящего Договора;

2.3.2. запрашивать информацию об организации практической подготовки, в том числе о качестве и объеме выполненных обучающимися работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

2.4. Профильная организация имеет право:

2.4.1. требовать от обучающихся соблюдения правил внутреннего трудового распорядка, охраны труда и техники безопасности, режима конфиденциальности, принятого в Профильной организации, предпринимать необходимые действия, направленные на предотвращение ситуации, способствующей разглашению конфиденциальной информации;

2.4.2. в случае установления факта нарушения обучающимися своих обязанностей в период организации практической подготовки, режима конфиденциальности приостановить реализацию компонентов образовательной программы в форме практической подготовки в отношении конкретного обучающегося.

3. Срок действия договора

3.1. Настоящий Договор вступает в силу после его подписания и действует до полного

исполнения Сторонами обязательств.

4. Заключительные положения

4.1. Все споры, возникающие между Сторонами по настоящему Договору, разрешаются Сторонами в порядке, установленном законодательством Российской Федерации.

4.2. Изменение настоящего Договора осуществляется по соглашению Сторон в письменной форме в виде дополнительных соглашений к настоящему Договору, которые являются его неотъемлемой частью.

4.3. Настоящий Договор составлен в двух экземплярах, по одному для каждой из Сторон. Все экземпляры имеют одинаковую юридическую силу.

5. Адреса, реквизиты и подписи Сторон

Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение «Городецкий
Губернский колледж»

ИНН 5248007949

КПП 524801001

ОГРН 1025201686840

Адрес:

606501 Нижегородская область, г. Городец,
ул.Речников, д.1

тел.8 (83161) 2-54-36, факс 8(83161) 2-62-18
e-mail: GORAPT@mail.ru

Директор _____ В.И.Ериков
МП

Адрес:

_____/_____
МП / ФИО руководителя

Приложение 1А

(к договору о практической подготовке)

Образовательная программа (программы), компоненты образовательной программы, при реализации которых организуется практическая подготовка, количество обучающихся осваивающих соответствующие образовательные компоненты программы, сроки реализации практической подготовки

№п/п	Образовательная программа (программы), компоненты образовательной программы	Кол-во обучающихся	Сроки практической подготовки
	Программа практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	15	С 01.09.2018 по 26.06.2021
1	Перспективное планирование по учебной практике по ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки (Приложение №10)	<i>(поименные списки обучающихся будут уточняться не позднее чем за 10 дней до проведения практики)</i>	<i>(сроки практики будут уточняться до 15 сентября каждого учебного года)</i>
2	Перспективное планирование по производственной практике по ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки (Приложение №11)		
3	Перспективное планирование по учебной практике по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (Приложение №12)		
4	Перспективное планирование по производственной практике по ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (Приложение №13)		
5	Перспективное планирование по учебной практике по ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) (Приложение №14)		
6	Перспективное планирование по производственной практике по ПМ.05 Газовая сварка (наплавка) (Приложение №15)		

Приложение 1Б

(к договору о практической подготовке)

Перечень помещений профильной организации, в которых происходит реализация
компонентов образовательной программы

№п/п	Наименования помещений	адрес
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		

Образец письма о предоставлении места прохождения практики



Генеральному директору
ПАО «Судостроительно-
судоремонтная корпорация»
Седову Д. С.

Министерство образования,
науки и молодежной политики
Нижегородской области
Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»
ул. Речников, д. 1, г. Городец, 606501
Тел. (83161) 2-54-36, факс (83161) 2-62-18
E-mail: gapt.gorodec@yandex.ru
<http://ggk-gorodec.ru/>
ОКПО 05043497, ОГРН 1025201686840
ИНН/КПП 5248007949/524801001
№ _____
на № _____ от _____

Уважаемый Дмитрий Сергеевич!

ГАПОУ «Городецкий Губернский колледж» просит Вас принять на производственную практику с 13 октября 2020 г. по 16 ноября 2020 г. в должности электросварщика обучающихся группы № 35 профессии 26.01.01 Судостроитель – судоремонтник металлических судов в количестве 7 (семь) человек:

1. Бубнов Михаил Дмитриевич
2. Долинин Никита Сергеевич
3. Жарков Данила Юрьевич

4. Мокеев Иван Андреевич

Руководитель УК №3 _____/Кочнева О.А./

Мастер п/о _____/Шишкина В.Ф.

Шишкина В.Ф.
8910871854

Приложение 3



Министерство образования, науки и молодежной политики
Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

ПРИКАЗ

« ____ » _____ 2020 г.

№ _____

«О направлении на учебную (производственную) практику»

В соответствии с учебным планом и на основании программы практики, графика прохождения практики по специальности _____ на 2020-2021 учебный год

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. С _____ г. по _____ г. направить обучающихся _____ группы специальности (профессии) _____ на учебную (производственную) практику по ПМ _____

№ п/п	Фамилия, имя обучающегося	Место проведения практики (наименование цеха, мастерской, структурного подразделения колледжа/профильной организации)
1		
2		
3		
4		

5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		

2. Назначить _____ руководителями _____ практической _____ подготовки преподавателей _____
3. Ответственность за охрану труда и технику безопасности на рабочих местах, за посещаемость обучающимися практики, за выполнение программы практики, методическое обеспечение, подготовку и оформление отчётной документации по практике возложить на _____ руководителей _____ практической _____ подготовки _____.
4. Ответственность за выполнение программы практики возложить на руководителя практики/зав.отделением/старшего мастера _____

5. Контроль _____ за исполнением _____ приказа возложить на зам. директора по УПР _____

Директор В.И.Ериков

Исполнитель: _____

Приложение 4

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

Отчет

**о прохождении учебной/производственной практики
по профессиональному (ым) модулю (ям)**

ПМ.01 _____

наименование модуля

обучающегося 2 курса Иванова И.И.

В _____
(наименование места прохождения практики
(мастерская, цех, структурное подразделение
Колледжа/профильная организация)
с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

При оформлении отчета рекомендуется использовать следующие клише:

В ходе практики я выполнял (а) следующие виды профессиональной деятельности _____

Принимал (а) участие в _____

Самостоятельно разработал(а) (провел(а), выполнил(а) и т.д.) _____

Во время практики я научился(лась) _____

Успешнее всего у меня получалось _____

Трудности возникали при _____

Причиной моих затруднений считаю _____

Выполняя виды профессиональной деятельности, я
осознал(а) _____

Выводы и предложения по организации практики: _____

Дата _____

Подпись обучающегося

Приложение 5

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

ОТЧЕТ РУКОВОДИТЕЛЯ ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ

(Ф.И.О. руководителя практической подготовки)

о результатах проведения _____ практики

(вид практики)

по ПМ _____

обучающегося _____ группы по специальности (профессии) _____

База практики: _____

Сроки: с _____ по _____

Количественный анализ

Кол-во обучающихся	Оценка			Неаттестация (Ф.И.О.)	Причины неаттестации
	«5»	«4»	«3»		

Достижения и проблемы практической подготовки (положительные и отрицательные стороны в организации и проведении практики, оценка выполнения обучающимися программы практики и т.п.):

Выводы и предложения: _____

Подпись руководителя практической подготовки _____/_____/

Дата _____

Приложение 6

Директору _____

наименование профильной организации

НАПРАВЛЕНИЕ

ГАПОУ «Городецкий Губернский колледж» направляет для прохождения
производственной (преддипломной)

практики _____ нужное подчеркнуть

обучающегося (юся) _____ курса специальности (профессии) _____

код, название специальности (профессии)

ФИО обучающегося

Сроки прохождения практики с _____ 20__ г. по _____ 20__ г.

Руководитель практической подготовки от колледжа _____

ФИО, сот. телефон

Просим Вас принять на себя руководство практикантом или возложить руководство на одного сотрудников.

Прибыл на практику
« ____ » _____ 20 __ г.

Убыл с практики
« ____ » _____ 20 __ г.

подпись руководителя организации
МП

подпись руководителя
организации
МП

Приложение 7

ХАРАКТЕРИСТИКА

(Ф.И.О.)

обучающегося(ейся) _____ группы по специальности (профессии) _____

Вид практики: производственная
по ПМ _____
(название модуля)

Наименование профильной организации _____

Сроки практики с _____ по _____

За время производственной практики сформированы профессиональные компетенции:

№	Профессиональные компетенции (из программы практики)	Уровень освоения обучающимся профессиональных компетенций*
---	---	--

		Не освоена	Частично освоена	Полностью освоена
1.				
2.				
3.				

*отметить знаком «+» в нужной графе

Оценка уровня практической подготовки обучающихся (удовлетворительный, неудовлетворительный; соответствует требованиям работодателя, не соответствует требованиям работодателя; почему?)

Отношение обучающегося к практике (интерес, инициатива, исполнительность, дисциплинированность, самостоятельность и др.) _____

Рекомендации по совершенствованию практики обучающихся _____

Результат прохождения практики: _____
(оценка)

Руководитель практической подготовки от профильной организации:

(должность)

(подпись)

(расшифровка подписи)

МП

Дата _____

ХАРАКТЕРИСТИКА

(Ф.И.О.)

обучающегося(ейся) _____ группы по специальности _____

Вид практики: производственная (преддипломная) по ПМ _____

Наименование профильной организации _____

Сроки практики с _____ по _____

За время преддипломной практики проведено совершенствование практического опыта по основным видам профессиональной деятельности:

№	Сформированность практического опыта(указать вид профессиональной деятельности)	Профессиональные компетенции (указать профессиональные компетенции, соответствующие виду профессиональной деятельности)	Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика(высокое/среднее/низкое)
1.			

Оценка уровня практической подготовки обучающихся(удовлетворительный, неудовлетворительный; соответствует требованиям работодателя, не соответствует требованиям работодателя; почему?)

Отношение обучающегося к практике (интерес, инициатива, исполнительность, дисциплинированность, самостоятельность и др.) _____

Рекомендации по совершенствованию практики обучающихся _____

Результат прохождения практики: _____
(оценка)

Руководитель практической подготовки от профильной организации:

(должность)

(подпись)

(расшифровка подписи)

МП

Дата _____

Перспективно-тематическое планирование учебной практике по ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» для 1-2-3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2019-2022 учебный год

ПМ01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки					
Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		УП по ПМ.01 1курс (второй семестр)	36	<i>Концентрированно</i>	
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Раздел 1. Выполнение слесарных операций под сварку и чтение чертежей средней сложности. Тема 1.1. Безопасность труда при выполнении слесарных операций в «Слесарной. Слесарно-механическая. Слесарно-сборочная мастерская» Мастерская Сварочная для сварки металла» ГАПОУ ГГК Плоскостная разметка.	36 6	Слесарная. Слесарно-механическая. Слесарно-сборочная мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема.1.2. Правка и гибка металла согласно чертежам.	6		
		Тема 1.3 Зачистка металла	6		
		Тема 1.4. Рубка металла, резка и опиление металла.	6		
		Тема 1.5 Нарезание резьбы внутренней и наружной.	6		

		Сверление, зенкование, развертывание.			
		Тема 1.6. Клепка металлаи заклепочные соединения.	6		
		УП по ПМ.01 2 курс <i>(3 семестр)</i>	36		
ПК 1.3.	Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Раздел 2. Ознакомление со сварочным оборудованием и аппаратурой для РДС и подготовительно - сборочные операции перед сваркой. Тема 2.1. Техника безопасности при пользовании сварочным оборудованием и аппаратурой для РДС. Электробезопасность, пожаробезопасность при сварочных работах в мастерских и при пользовании сварочного оборудования. Оснащенность, работоспособность, исправность и настройка сварочного оборудования для различных способов сварки.	36	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Тема 2.2. Выполнение типовых слесарных операций: правка металла; гибка металла; разметка, резка, опиление металла разными способами (на механическом оборудовании и вручную).	6		
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Тема 2.3. Сборка на прихватках тавровых и угловых соединений разных длин. Контроль сборки элементов конструкции под	6		
ПК 1.6.	Проводить контроль				

ПК 1.7. ПК 1.8. ПК 1.9.	подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрических размеров, требуемых конструкторской и производственно-технической документации по сварке.	сварку при помощи контрольных инструментов			
		Тема 2.4. Сборка на прихватках стыковых соединений разных длин (от 250 – 1000 мм) и при помощи сборочно- сварочных приспособлений. Контроль сборки элементов конструкции под сварку при помощи контрольных инструментов. Устранение дефектов.	6		
		Тема 2.5. Сборка на прихватках угловых соединений разных длин. Контроль сборки элементов конструкции под сварку при помощи контрольных инструментов.	6		
		Тема 2.6. Выполнение сборки изделий под сварку при помощи сборочно-сварочных приспособлений разных узлов и пластин.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		УП по ПМ.01 2 курс (4 семестр)	36		
		Раздел 3. РДС и резка сварных конструкций и узлов разной сложности. Контроль качества сварных соединений и швов.	36	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Тема 3.1. Сборка и сварка простых металлических конструкций. Зачистка сварных швов вручную или при помощи механической машинки	6		

ПК 1.6.	<p>Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p> <p>Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p>	(болгарки)		Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК 1.7.		Тема 3.2. Сборка и сварка стыковых соединений трубопроводов со скосом и без скоса кромок разной толщины и диаметра.	6		
ПК 1.8.		Тема 3.3. Прихватка труб и патрубков к полостям (сварка продольных швов цилиндрических изделий)	6		
ПК 1.9.		Тема 3.4. Сварка длинных кольцевых швов в поворотном положении шва. Сварка поворотных труб разного диаметра. Сборка и сварка балочных и решетчатых конструкций. Определение и устранение дефектов сварных соединений различными способами (визуальный осмотр; замер ширины ,высоты сварочного шва). Испытания сварных швов на водонепроницаемость.	6		
ПК 1.1.		Тема 3.5. РДСнеповоротных трубных соединений. Сварка труб «с козырьком». Определение и устранение дефектов сварных соединений различными способами.Испытания сварных швов на водонепроницаемость. Определение и устранение дефектов сварных швов и соединений различными способами (визуальный осмотр;	6		

		замер ширины ,высоты сварочного шва, керосиновой пробой-керосин на мел).			
		Дифференцированный зачет	6		
		Итого: УП по ПМ.0	108		

Приложение №11

Перспективно-тематическое планирование производственной практики по " ПМ01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки" для 1-2-3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2019-2022 учебный год

Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		ПП.01 по ПМ.01 1 курс (2 семестр)	72	Концентрированно	
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Раздел 1.Слесарно-сборочные работы. <i>Вводное занятие.</i> Инструктаж по охране труда и технике безопасности на предприятии. Безопасное выполнение слесарно-сборочных работ на механических станках (гибочном, правильном станке, гильотине, плазменной резке на машине «Кристалл»)	6	ООО «ГСРЗ»	
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.		6		
		Тема 1.1. Правка, разметка, рубка, гибка и сборка деталей для мелких			

ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	узлов набора. Изготовление кницы с пояском, бракет согласно чертежу. Разметка мест установки и сварка бракет, книц, мелких узлов. Проверка точности сборки. Контроль катета шва и чистоты обработки.		ООО «ГСПЗ»	
ПК 1.7.		Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.			
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	Тема 1.2. Правка, разметка, рубка и сборка деталей для мелких узлов набора Изготовление таврового набора, используя сборочные приспособления, согласно чертежу. Проверка точности сборки. Контроль катета шва и чистоты обработки.	6		
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Тема 1.3. Резка (механическая или плазменная) под руководством наставника.	6		
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Тема 1.4. Разметка мест установки фундаментов. Сборка фундаментов.	6		
		Тема 1.5. Контроль точности сборки и качества обработки изделий.	6		
		Тема 1.6. Механическая зачистка сварных швов.	6		
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Тема 1.7. Визуальный контроль сварных соединений трубопроводов.	6		
		Тема 1.8. Контроль сварных соединений котла и его элементов в сборе гидравлическим испытаниям под давлением.	6		
		Тема 1.9. Подготовка сварных	6		

		швов днищевой и бортовой конструкции к контролю на водонепроницаемость (мел-керосин). Контроль на водонепроницаемость сварных швов мел-керосин.			
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Тема 1.10. Чтение чертежей судовых конструкций.	6		
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Тема 1.11. Определение сварных швов на чертежах. Определение способа сварки и типа сварного соединения	6	ООО «ГСПЗ»	
		ПП.01 по ПМ.01 2 курс <i>(3 семестр)</i>	36		

ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	Раздел 2. Сборка и сварка сварных конструкций средней сложности и сложных узлов и деталей. Контроль качества сварных соединений. Тема 2.1. Сборка плоских полотнищ и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	36	ООО «ГСПЗ»		
ПК 1.5.			Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.			6
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Тема 2.2. Сборка поперечного и продольного набора судна и их сварка Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6			
ПК.1.6.			Тема 2.3. Сборка и сварка тавровых прямолинейных узлов. Контроль качества по сборке и сварке соединения.			6
			Тема 2.4. Сборка секций плоских малогабаритных и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.			6
ПК.1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым	Тема 2.5. Сборка фундамента малогабаритного под вспомогательные двигатели. Контроль качества по сборке и сварке соединения.	6			
ПК.1.9.			Тема 2.6. Сборка баков и цистерн и их сварка. Контроль качества по сборке и сварке соединения.			6

конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	ПП.01 по ПМ.01 2 курс <i>(4 семестр)</i>	72	ООО «ГСПЗ»	
	Тема 2.7. Сборка и РД сварка трубопроводов. Контроль качества по сборке и сварке соединения. Проверка на герметичность (текучесть) гидравлическим способом под давлением трубопроводов.	6		
	Тема 2.8. Выполнение ручной дуговой сварки сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций. Сборка и сварка емкостей под руководством наставника.	6		
	Тема 2.9. Выполнение ручной дуговой сварки сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций. Сборка и сварка емкостей под руководством наставника. Контроль качества по сборке и сварке соединения. Проверка на герметичность (текучесть) гидравлическим способом под давлением.	6		
	Тема 2.10. Зачистка швов после сварки. Определение дефектов сварных соединений. Устранение дефектов сварных соединений различными способами.	6		
	Тема 2.11. Дефектации сварных конструкций. Выявление дефектов сварочных швов различными	6		

		способами. выполнение горячей правки сложных конструкций.		ООО ГСРЗ	
		Тема 2.12. Устранение дефектных мест, выполнение горячей правки сложных конструкций.	6		
		Тема 2.13. Заготовительные операции для изготовления сложных конструкций. Правка, разметка, рубка, гибка, резка и сборка под сварку деталей для сложных балочных и решетчатых конструкций.	6		
		Тема 2.14. Разметка мест установки, сборка под сварку и сварка рамных конструкций. Проверка точности сборки. Контроль катета швов и дефектация сварочных швов. Устранение дефектов.	6		
		Тема 2.15. Разметка мест установки, сборка под сварку и сварка балочных конструкций. Проверка точности сборки. Контроль катета швов и дефектация сварочных швов. Устранение дефектов.	6		
		Тема 2.16. Сборка под сварку и сварка резервуара. Устранение деформаций горячим или холодным способом.	6		
		Тема 2.17. Сборка под сварку и сварка листового настила. Устранение деформаций горячим	6		

		или холодным способом.			
		Тема 2.18. Сварка котлов и трубопроводов. Вварка штуцеров и отводов трубопроводов.	6		
		ПП.01 по ПМ.01 3курс <i>(5 семестр)</i>	36		
ПК.1.1	<p>Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p> <p>Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под</p>	<i>продолжение раздела 2</i> Раздел 2. Сборка и сварка сварных конструкций средней сложности и сложных узлов и деталей. Контроль качества сварных соединений.	36		
ПК 1.2.		Тема 2.19. Сборка и сварка котлов и трубопроводов.	6		
		Тема 2.20. Зачистка швов после сварки. Выявление дефектов разными способами.	6		
		Тема 2.21. Вварка штуцеров и отводов трубопроводов.	6	ООО ГСРЗ	
ПК 1.5		Тема 2.22. Устранение деформаций и выполнение горячей правки сложных конструкций.	6		

ПК.1.6.	сварку. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции	Тема 2.23. Контроль сварных соединений котла, резервуара и его элементов в сборе гидравлическим испытанием давлением.	6		
ПК.1.9.	под сварку. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.				
ПК.1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.				
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки..				
		<i>Дифференцированный зачет</i>	6		
		Итого: ПП по ПМ.01	216		

Перспективно-тематическое планирование учебной практики по "ПМ02«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом "для 1-2-3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2019-2022 учебный год

ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом					
Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		УП.02 по ПМ.02 1курс (2 семестр)	180	<i>Концентрированно</i>	
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p>Раздел 1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</p> <p><i>Вводное занятие</i></p> <p>Инструктаж по охране труда, технике безопасности при работе в сварочной мастерской, при пользовании сварочным оборудованием; электробезопасность, пожаробезопасность в сварочной мастерской или на учебном полигоне</p>	36 6	Слесарная. Слесарно-механическая. Слесарно-сборочная мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку	Тема 1.1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимся	6		

ПК 2.3	различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	покрытым электродом.		Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема 1.2. . Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой Резки плавящимся покрытым электродом.	6		
		Тема 1.3. Сварка в нижнем положении стыковых швов.	6		
		Тема 1.4. Наложение одиночного валика РДС. Наплавка валиков в нижнем положении шва. Наплавка в нижнем положении шва в пять слоев на пластины.	6		
		Тема 1.5. Наплавка валиков на горизонтальную, наклонную поверхности. Многослойная наплавка на пластины из низкоуглеродистой стали в разных положениях шва..	6		
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей				
		УП.02 по ПМ.02 2курс (3 семестр)	36		
		<i>Продолжение</i> Раздел 1.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	36		
ПК.2.1.	Выполнять РДС				

ПК 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.6. Сварка в вертикальном положении стыковых швов.	6		
		Тема 1.7 Сварка в вертикальном положении угловых швов.	6		
		Тема 1.8. Сварка стыковых соединений без разделки кромок разных толщин металла в нижнем и горизонтальном положениях шва. Сварка стыковых соединений разной толщины металла с разделкой кромок (V, X, K, Y-образной) в нижнем положении шва.	6		
		Тема 1.9. Выполнение сварки стыковых, нахлесточных соединений в нижнем и горизонтальном положениях шва.	6		
		Тема 1.10. Выполнение сварки тавровых, угловых соединений в нижнем и горизонтальном положениях шва.	6		
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.11. Сварка чугуна. Сварка цветных металлов.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГТК	
		УП.02 по ПМ.02 2курс	72		

		<i>(4 семестр)</i> <i>продолжение</i>			
		Раздел 1. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	72	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.12. Ознакомление с санитарно-техническими требованиями при выполнении сварочных работ на рабочем месте. Выполнение сварочных работ в соответствии с требованиями охраны труда, технике безопасности, электробезопасности и пожарной безопасности.	6		
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.13. Выполнение коротких швов напроход; длинных швов от середины к краям; обратно – ступенчатых швов в нижних положениях	6		
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.14. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых, нахлесточных соединений в вертикальном положении шва.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	

ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.15. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых,нахлесточных соединений в вертикальном и потолочном положениях шва.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.16. Выполнение сварки стыковых, тавровых, угловых,нахлесточных соединений в потолочном положении шва	6		
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 1.17. Выполнение сварки простых конструкций из меди.	6		
ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 1.18. Сварка алюминия и его сплавов.	6		

ПК.2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 1.19. РДС тонколистового металла во всех пространственных положениях.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК		
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.20. Выполнение сварки различных соединений и мелких узлов во всех пространственных положениях шва (нижнем, горизонтальном, вертикальном и потолочном).	6			
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.21. РДС стыковых швов разных толщин металла во всех пространственных положениях.	6		Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК.2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 1.22. РДС труб поворотных и неповоротных разных диаметров.	6			

ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.23. Выполнение резки металла различного профиля	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		УП.02 по ПМ.02 3 курс (5 семестр)продолжение Раздел 1.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	36		
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.24. Выполнение ручной дуговойрезки металла различной толщины и профиля.	6		
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.25 РД наплавка цилиндрических поверхностей.	6		
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 1.26. РД наплавка пера руля, тавровых соединений малых узлов судна.	6		
ПК.2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 1.27. Разделительная и поверхностная резка металла. Резка отверстий.	6		
ПК.2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 1.28. РД наплавка лопастей гребных винтов судна.	6		
		Комплексный дифференцированный зачет	6		

**Перспективно-тематическое планирование производственной практики по "ПМ02«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом "для 1-2-3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))
2019-2022 учебный год**

ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом					
Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		ПП. по ПМ.02 2курс (3 семестр)	72часа	<i>Концентрированно</i>	
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Раздел 2.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Тема 2.1.</i> РДС неповоротных труб разного диаметра.	6		
ПК.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и	<i>Тема 2.2.</i> Воздушно-дуговая резка профильного металла.	6		

2.1.	конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.				
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.3. Сварка участка днища корпуса судна.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.4. Сварка участка борта судна.	6		
ПК. 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 2.5. Сварка участка палубы судна.	6		
		Тема 2.6. Сварка участка надстройки судна.	6		

		Тема 2.7. Воздушно-дуговая резка листового металла.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
ПК. 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Тема 2.8. Наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6		
ПК. 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 2.9. РДСполотнищ днищевой и бортовой обшивки.	6		
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.10. РДС тавровых и угловых соединений корпуса судна (вертикальных швов, горизонтальных, потолочных в рамных наборах судна)	6		
ПК. 2.1.	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.11. Ручная дуговая сварка простых деталей из конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	6		

		ПП по ПМ.02 2курс (4 семестр)	216		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>продолжение</i> Раздел 2.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	216	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема 2.12. РДС плоскостных секций полотниц настила палубы.	6		
		Тема 2.13. РДС плоскостных и объемных секций полотниц днищевой обшивки.	6		
		Тема 2.14. РДС плоскостных секций узлов набора (холостого и рамного)	12		
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей	Тема 2.15. РДС объемных секций полотниц днищевой обшивки.	12	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема 2.16. РДС бортовой обшивки корпуса судна с набором.	12		
		Тема 2.17. РД наплавка лопастей гребных винтов.	6		
		Тема 2.18 РД сваркаобъемных малых узлов.	6		
		Тема 2.19. РД наплавка пера руля судна	6		

		Тема 2.20. Проварка пиллерсов к днищу или второму дну корпуса судна и палубы.	6		
		Тема 2.21. РДС флорных бракет.	6		
		Тема 2.22. РДС емкости из листового металла.	6		
		Тема 2.23. РД наплавка крышек люков.	6		
		Тема 2.24. РД наплавка трапов, якорей.	6		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.25. РД наплавка плоских деталей и различных узлов, захватов к шлюпкам сцепных пальцев, крупных шпилек.	6	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема 2.27. Выявление и устранение дефектов при наплавке различных деталей и узлов.	6		
		Тема 2.28. Сварка мелких узлов в объемные(кницы с пояском, тавровых узлов).	6		
		Тема 2.29. Сварка фундаментов под вспомогательные и главные механизмы судна.	12		
		Тема 2.30. Сварка участков корпуса судна (днищ, бортов, палубы, настройки).	18		

		Тема 2.31. Замена изношенных участков трубопроводов. Вварка штуцеров и отводов в трубопроводы.	12		
		Тема 2.32. РДС неповоротных труб разного диаметра.	6		
		Тема 2.33. РДС поворотных труб разного диаметра.	12		
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Тема 2.34. РДС мелких деталей из цветных металлов и сплавов.	6		
		Тема 2.35. РДС на цилиндрические поверхности (трубы, валы, гребные винты)	12		
		Тема 2.36. РДС трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей.	6		
		Тема 2.37. РДС трубопроводов из нержавеющей стали	18		
		ПП по ПМ.02 3курс (5 семестр)	108		
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных	Тема 2.38. РДС мелких деталей из цветных металлов и сплавов.	12	Сварочная для сварки металла мастерская ГАПОУ ГГК	
		Тема 2.39. РДС крупных чугунных деталей с подогревом.	12		

	положениях сварного шва	Тема 2.40 РДС чугуновых деталей без подогревом..	12	Сварочная для сварки металла мастерская	
		Тема 2.41. Выявление и устранение дефектов при помощи вырубки дефектного участка с последующей заваркой.	6		
		Тема 2.42. Выявление внутренних дефектов сварочных швов в чугуновых деталях (керосиновая проба, проба на краски).	6		
		Тема 2.43. Разделительная воздушно- дуговая резка профильного металла, уголков, швеллеров.	6		
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей	Тема 2.44. Разделительная воздушно- дуговая резка отверстий для прохода трубопроводов, резка труб.	6		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.45. Устранение деформаций после сварки полотнищ палубы.	6		
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех	Тема 2.46. РДСфлорныхбракет.	6		

	пространственных положениях сварного шва.			ГАПОУ ГГК	
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.47. Проварка РДС пиллерсов к днищу или второму дну корпуса судна и палубы.	6		
		Тема 2.48. РДС ёмкостей из листового металла	6		
		Тема 2.49. РДС тонколистового металла с отбортовкой кромок.	6		
ПК 2.1	Выполнять РДС различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.50. РДС листов металла разной толщины.	6		
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 2.51. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	6		
		Комплексный дифференцированный зачет	6		

**Перспективно-тематическое планирование учебной практики по "ПМ05«Газовая сварка (наплавка)" для 3 курса по профессии 15.01.05
Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

2019-2022 учебный год

ПМ05«Газовая сварка (наплавка)»					
Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		УП.05 по ПМ.05 5курс (6 семестр)	180	<i>Концентрированно</i>	
		УП по ПМ.05. 3 курс (5семестр)	36	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
ПК5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Вводное занятие</i> Ознакомление с санитарно-техническими требованиями по охране труда и технике безопасности при газосварочных работах. Правила пользования баллонами и применяемой аппаратурой.	6		
		<i>Тема 3.1.</i> Комплектация сварочного поста при газовой сварке (наплавки). Подготовка баллонов и аппаратуры, применяемой при газовой	6		

		(пропан-кислород) резке и сварке .Проверка горелки перед работой.Порядок зажигание сварочной горелки (пропан-кислород)и поддержание горения; порядок остановки в работе газовой горелки. Выбор вида пламени (пропано-кислородного) и регулировка мощности пламени, выбор положения мундштука горелки при газовой резке и сварке металла различной толщины.			
ПК5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.2. Газовая и кислородная резка металла по прямой и по конфигурации.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГТК	
		Тема 3.3. Формирование сварочного шва без присадочного материала за счет отбортовки кромок или расплавления основного металла при газовой сварке.	6		
		Тема 3.4. Газовая сварка стыковых соединенийпластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва без присадочного материала.	6		
		Тема 3.5. Газовая сварка стыковых соединений с разделкой одной кромкипластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении шва с применением присадочного материала.	6		

		УП по ПМ.05. 3 курс (6 семестр)	108	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
ПК5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.6. Газовая сварка стыковых соединений пластин без скоса кромок из низкоуглеродистой стали в вертикальном положении шва.	6		
		Тема 3.7. Сборка деталей (с применением слесарно-сборочных приспособлений) и газовая сварка пластин из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем и горизонтальном положении шва.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
		Тема 3.8. Газовая сварка стыковых соединений с разделкой кромок, с применением присадочного материала из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем и горизонтальном положении шва.	6		
		Тема 3.9. Газовая сварка с применением присадочного материала стыковых и угловых соединений больших толщин из углеродистой стали в различных пространственных положениях шва.	6		

		Тема 3.10. Выполнение газовой наплавки пластин толщиной более 8 мм в нижнем положении шва.	6		
		Тема 3.11. Газовая сварка стыков поворотных труб на 90° разного диаметра.	6		
		Тема 3.12. Газовая сварка стыков неповоротных труб разного диаметра	6		
		Тема 3.13. Газовая сварка неповоротных труб с техническим вырезом «с козырьком» разного диаметра из углеродистых и конструкционных сталей.	6		
ПК5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.14. Газовая сварка стыков поворотных труб на 180° разного диаметра из углеродистых и конструкционных сталей.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
		Тема 3.15. Контроль сварных соединений и сварных швов труб в сборе гидравлическим испытанием давлением (на текучесть и прочность при помощи давления) .	6		
		Тема 3.16. Газовая сварка фланцев, заглушек и патрубков к торцам труб разного диаметра и разной толщины.	6		
		Тема 3.17. Визуальная дефектация трубных соединений и швов трубопроводов (выявление трещин, коррозионных разрушений, вмятин, выпучин и	6		

		т.д.) Тема 3.18. Устранение визуально выявленных дефектов в трубопроводах . Испытание гидравлическим способом (давлением) на прочность вновь изготовленные участки.	12		
ПК5.3	Выполнять газовую наплавку.	Тема 3.19. Газовая наплавка (Пропан – кислород) коррозионных участков трубопроводов из низкоуглеродистых, углеродистых и конструкционных сталей.	6		
ПК5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.20 Газовая сварка (ацетилено-кислородная) стыковых соединений из цветных металлов	6		
		Тема 3.21. Газовая сварка изделий на основе меди и медных сплавов.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
		Комплексный дифференцированный зачет	6		

Приложение №15

Перспективно-тематическое планирование производственной практики по "ПМ05«Газовая сварка (наплавка)" для 3 курса по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

2019-2022 учебный год

ПМ05«Газовая сварка (наплавка)»					
Наименование ПК		Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Место проведения	Руководитель практики
		III по ПМ.05. 3 курс (5 семестр)	36 часов	<i>Концентрировано</i>	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех	<i>Вводное занятие.</i> Инструктаж по охране труда и техники безопасности на предприятии. Ознакомление с санитарно-техническими требованиями по охране труда , технике безопасности и пожаробезопасности при газосварочных работах при пользовании разными газами. Правила пользования баллонами и применяемой аппаратурой.	6	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех	Тема 3.1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке (наплавке) - пропан-кислород; ацетилен-кислород.Комплектация сварочных постов при газовой сварке (наплавки) при использовании разного газа. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) при использовании разного газа.	6		
		Тема 3.2. Подготовка баллонов и газосварочно- резательной аппаратуры на основе	12	Мастерская Сварочного производства	

		ацетилена.Проверкагорелкиинжекционной и безинжекторной. Настройка ацетиленокислородного пламени и его регулировка мощности выбор наконечника (0- 3) для сварки соответствующих толщин листового металла из среднеуглеродистой стали		Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
		Тема 3.3. Выбор сварочного присадочного материала для газовой сварки (наплавки) –пропан – кислород. Газовая сварка (наплавка) несложных деталей (тракторного ковша и тракторных тележек).	6		
		Тема 3.4. Выбор сварочного присадочного материала для газовой сварки (наплавки) – для газа ацетилен – кислород несложных деталей (тракторных тележек и днищ автомобилей).	6		
		III по ПМ.05. 3 курс <i>(6 семестр)</i>	324		
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.5. Подготовка деталей под газовую сварку из углеродистых и конструкционных сталей.Газовая сварка (ацетилен-кислород) деталей из углеродистых и конструкционных сталей	18	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
		Тема 3.6. Газовая сварка (пропан-кислород) тонколистового металла от 0,5 – 2 мм с отбортовкой кромок .	12		
		Тема 3.7. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением сборочно-	12		

		сварочных приспособлений и на прихватках разных узлов судна (тавровых узлов, ребер жёсткости, полотниц плоских секций и т.д.)			
		Тема 3.8. Газовая сварка (пропан-кислород) с присадочным материалом проволокой сплошного сечения стыковых и угловых соединений из углеродистых и легированных сталей.	12		
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.9. Сварка стыковых соединений трубопровода (с односторонним скосом кромок) и газовая сварка (пропан-кислород) трубопроводов разного диаметра и разной толщины труб.	18		
		Тема 3.10. Горячая сварка чугуна (подготовка деталей под сварку, предварительный подогрев деталей, сборка деталей, сварка деталей, охлаждение деталей после сварки).	12		
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.11. Холодная сварка чугуна.	12		
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех	Тема 3.12. Дефектация чугунных деталей	12	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии	
		Тема 3.13. Сварка чугуна с местным подогревом.	12		

	пространственных положениях сварного шва.			сварочного производства ГАПОУ ГГК	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>Тема 3.14.</i> Кислородная резка по прямой конфигурации дефектных участков судна (борта, палубы, надстройки, днища) судна.	18		
		<i>Тема 3.15.</i> Сборка под сварку и газовая сварка коробчатых изделий из листового металла	12		
		<i>Тема 3.16.</i> Газовая сварка (пропан-кислород) труб неповоротных разного диаметра.	12		
		<i>Тема 3.18.</i> Газовая приварка фланцев к трубам разного диаметра.	12		
		<i>Тема 3.19.</i> Газовая ремонтная сварка.	12		
		<i>Тема 3.20.</i> Газовая заварка дефектных мест.	18		
		<i>Тема 3.21.</i> Газовая сварка фланцев и заготовки под фланцы. Газовая резка труб и трубных конструкций.	18		
		<i>Тема 3.22.</i> Сварка чугуна без местного подогрева. Газосварочные ремонтные работы корпусов насосов	12		
ПК 5.3	Выполнять газовую наплавку.	<i>Тема 3.23.</i> Газовая заварка и наплавка дефектных участков кузовов автомобилей	12	Мастерская Сварочного производства Лаборатория технологии сварочного производства ГАПОУ ГГК	
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и	<i>Тема 3.24.</i> Газовая резка лома, резка арматуры и труб диаметром 57 мм	18		
		<i>Тема 3.25.</i> Выполнение газовой наплавки пластин S более 6 мм.	6		

	конструкционных стале́й во всех пространственных положениях сварного шва.	Тема 3.26 Выполнение технологических вырезов в обшивке корпуса судна (борт цилиндрическая часть)	6		
		Тема 3.27. Посекционная резка судов, утвержденных на списание	30		
		Комплексный дифференцированный зачет	6		

Лист согласования локального акта

«Положение о практической подготовке обучающихся»

№ п/п	ФИО	Должность	Подпись
1	Голычева Л.С.	заместитель директора по УПР	
2.	Самсонова Н.Л.	первый заместитель директора	
3.	Жилина И.В.	руководитель методического центра	
4.	Кострова С.А.	руководитель учебно-информационного центра	

Исполнитель _____ Горшенина Е.А.

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

Документация учебной практики (УП02)
по

**ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым
электродом**

Группы № 22

профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

Количество часов 36 часов(2 курс 3 семестр)

10.11.2020-16.11.2020

Место проведения: **дистанционно**

Мастер п/о: матросов А.В.

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

**МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ (УП02)**

**ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым
электродом**

Группы № 22

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

2 курс 3 семестр

Место проведения:
дистанционно

Министерство образования, науки
и молодежной политики Нижегородской области
Государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Городецкий Губернский колледж»

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ(ПЛАНЫ) ЗАНЯТИЙ
по УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ(УП02)**

**ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым
электродом**

профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

Место проведения:
дистанционно

