

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Минцаев Магомед Шавалович

Должность: Ректор

Дата подписания: 19.02.2024 15:55:35

Уникальный программный ключ:

236bcc35c296f119d6aafdc22836b21db52dbc07971a86865a5825f9fa4304cc

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

**Грозненский государственный нефтяной технический университет имени
академика М.Д. Миллионщикова**

УТВЕРЖДАЮ

Первый проректор

И.Г. Гайрабеков

«19» 02 2024 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Профессия

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

Квалификация

Сварщик

Грозный- 2024г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт программы учебной практики
2. Структура и содержание учебной практики
3. Условия организации и проведения учебной практики
4. Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа учебной практики - является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД). Учебная практика направлена на приобретение обучающимися первоначального практического опыта для последующего освоения общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК) видам профессиональной деятельности.

1.2. Место практики в структуре образовательной программы

Учебная практика является одним из важнейшего и обязательного раздела профессионального цикла структуры программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и представляет собой вид учебных занятий, ориентированных непосредственно на профессионально-практическую подготовку обучающихся.

1.3. Цели и задачи учебной практики

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение практического первоначального опыта, реализуется в рамках освоения профессиональных модулей: ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений; ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.; ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.

Целью учебной практики является освоение обучающимися видов профессиональной деятельности по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))», формирование общих и профессиональных компетенций,

а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии.

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

Задачами учебной практики являются:

- закрепление знаний и умений, приобретенных обучающимися в результате освоения теоретических курсов;
- выработка практических навыков и способствование комплексному формированию общих и профессиональных компетенций, обучающихся;
- получение практического опыта и освоение соответствующих профессиональных компетенций.

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся профессиональных умений, приобретение практического первоначального опыта, реализуется в рамках освоения профессиональных модулей ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03 для последующего освоения обучающимися профессиональных компетенций.

Профессиональный модуль	Умения	Знания	Иметь практический опыт	Коды формируемых компетенций
<p>ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений</p>	<ul style="list-style-type: none"> -пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. - выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). -использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; -применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; -Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; -проводить контроль подготовки элементов конструкции под сварку. - использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки 	<ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах -основные группы и марки свариваемых материалов; -Сварочные (наплавочные) материалы; -виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; -правила сборки элементов конструкции под сварку; -Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); -необходимость проведения подогрева при сварке; -порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. -способы устранения дефектов сварных швов; -правила технической эксплуатации электроустановок; -нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ; -правила по охране труда, в том числе на рабочем месте. -системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; -допуски и отклонения формы и расположения поверхностей; -типы дефектов сварного шва; 	<ul style="list-style-type: none"> - ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке; - выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); -сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; -сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках. - зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку -использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; -определения причин дефектов сварочных швов и соединений -предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах 	<p>ОК 01-ОК 07 ПК 1.1-1.5</p>

	<p>элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части определять этапы решения задачи выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы составлять план действия определять необходимые ресурсы владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах реализовывать составленный план оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) определять задачи для поиска информации определять необходимые источники информации планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию выделять наиболее значимое в перечне информации</p>	<p>-методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; -способы устранения дефектов сварных швов; -правила подготовки кромок изделий под сварку</p> <p>актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях методы работы в профессиональной и смежных сферах структуру плана для решения задач порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности приемы структурирования информации формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств содержание актуальной нормативно-правовой документации современная научная и профессиональная терминология</p>		
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

	<p>оценивать практическую значимость результатов поиска оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач использовать современное программное обеспечение использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности применять современную научную профессиональную терминологию определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной</p>	<p>возможные траектории профессионального развития и самообразования основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности правила разработки бизнес-планов порядок выстраивания презентации кредитные банковские продукты особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности основы проектной деятельности сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности)</p>		
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

	<p>деятельности презентовать бизнес-идею определять источники финансирования грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности проявлять гражданско- патриотическую позицию</p>			
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--

<p>ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</p>	<p>-проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД - настраивать сварочное оборудование для РД -владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции - владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. владеть техникой дуговой резки металла</p>	<p>- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения -выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РД сварочные (наплавочные) материалы для РД -техника и технология РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления - основы дуговой резки</p>	<p>-проверка оснащенности сварочного поста РД; проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверка наличия заземления сварочного поста РД; подготовка и проверка сварочных материалов для РД. - настройка оборудования РД для выполнения сварки -выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. -выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РД сварочные (наплавочные) материалы для РД - выполнения дуговой резки простых деталей</p>	<p>ПК 2.1 – 2.5</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------

		<p>электронные таблицы, системы управления базами данных, графические редакторы, информационно-поисковые системы);</p> <p>-основные принципы, методы и свойства информационных технологий в профессиональной деятельности;</p> <p>-психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;</p> <p>-основы проектной деятельности;</p> <p>-элементы автоматического регулирования дистанционного управления и передачи показаний на расстояние;</p> <p>-устройство и принцип действия средств автоматики, правила их обслуживания;</p> <p>-Правила пользования контрольными приборами и схему проверки;</p> <p>-основные процессы переработки нефти, нефтепродуктов, газов;</p> <p>-правила освоения и внедрения новых средств контроля и автоматического регулирования;</p> <p>-Методы прозвонки пирометрических трасс и опрессовки импульсных линий;</p> <p>-методы выявления дефектов в работе приборов и их устранение;</p> <p>-слесарное дело, основы электроники;</p> <p>-порядок расчета и ведения поправок к показаниям приборов к проведению ремонтных работ</p>	<p>-проверка оснащенности сварочного поста РАД;</p> <p>-проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД;</p> <p>проверка наличия заземления - сварочного поста РАД;</p> <p>-подготовка и проверка сварочных материалов для РАД . настройка оборудования РАД для выполнения сварки.</p> <p>- выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;</p> <p>контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>- выполнение РАД простых деталей неотчетственных конструкций.</p>	
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

<p>ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.</p>	<p>- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РАД - настраивать сварочное оборудование для РАД - владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции - владеть техникой РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>	<p>- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы). - выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РАД сварочные (наплавочные) материалы для РАД правила эксплуатации газовых баллонов - техника и технология РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>	<p>проверка оснащенности сварочного поста РД; проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверка наличия заземления сварочного поста РД; подготовка и проверка сварочных материалов для РД. - настройка оборудования РД для выполнения сварки - выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. - выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РАД сварочные (наплавочные) материалы для РД - выполнения дуговой резки простых деталей</p>	<p>ПК 3.1-3.4</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------

		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления		
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------	--	--

1.4. Формы проведения учебной практики

Для реализации поставленной цели учебная практика проводится в форме работы обучающихся, направленной на ознакомление с особенностями профессиональной работы, включая выполнение ими временных разовых и постоянных заданий.

1.5. Место, сроки и объем времени, отведенный на проведение учебной практики

Учебная практика проводится в ГГНТУ им. акад. М.Д. Миллионщикова на факультете среднего профессионального образования.

Время проведения учебной практики определяется учебным планом.

Объем времени, отведенный на учебную практику (в неделях, часах): 7 недель, 360 часов, в том числе:

- ПМ.01 – 144 часа;
- ПМ.02 – 108 часов;
- ПМ.03 – 108 часов;

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Содержание учебной практики

№	Виды деятельности	Виды работ	Количество часов (недель)
1.	Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	Охрана труда и противопожарные мероприятия в учебной мастерской. Организация рабочего места сварщика. - Правка и разметка листового металла - Рубка, резка и опиливание металла - Ознакомление со сварочным оборудованием. Выполнение регулировки, настройки оборудования для ММА сварки. Зажигание сварочной дуги. - Сборка элементов на прихватках.	4 нед.

2.	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	<p>Ознакомление с учебной мастерской, охрана труда и противопожарные мероприятия в учебной мастерской. Организация рабочего места сварщика.</p> <p>2. Подготовка металла под сварку: правка, гибка металла.</p> <p>3. Ознакомление со сварочным оборудованием.</p> <p>Выполнение регулировки, настройки сварочного оборудования для сварки ММА. Наплавка ниточных валиков на стальные пластины в нижнем положении шва.</p> <p>Зажигание сварочной дуги.</p>	3 нед.
3.	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.	<p>Организация рабочего места, проверка работоспособности и исправности, настройка оборудования для ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Техника безопасности при ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>2. Подготовка металла к сварке, сборка на прихватках.</p> <p>3. Сварка пластин из углеродистой стали в НПС неплавящимся электродом в среде защитных газов;</p>	3 нед.
	Итого		10 нед.

2.2. Содержание программы учебной практики

Наименование тем практики	Виды работ	Объем часов
ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений.		144
Тема 1. Вводное занятие. Ознакомление с нормативно-технической документацией, должностными инструкциями на рабочем месте. Тема 2. Проектирование технологических процессов изготовления сварных конструкций. Тема 3. Оборудование для сборки сварных конструкций.	Охрана труда и противопожарные мероприятия в учебной мастерской. Организация рабочего места сварщика.	48
	Правка и разметка листового металла	48

	Рубка, резка и опилование металла	48
ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		108
Тема 1 Рубка, резка и опилование металла Тема 2. Выполнение резки простых деталей Тема 3. Осуществление контроля качества сварочных работ.	Ознакомление с учебной мастерской, охрана труда и противопожарные мероприятия в учебной мастерской. Организация рабочего места сварщика	36
	Подготовка металла под сварку: правка, гибка металла	36
	Ознакомление со сварочным оборудованием. Выполнение регулировки, настройки сварочного оборудования для сварки ММА. Наплавка ниточных валиков на стальные пластины в нижнем положении шва. Зажигание сварочной дуги.	36

ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.		108
<p>Тема 1. Классификация и особенности сварки в защитных газах</p> <p>Тема 2. Подготовительно - сварочные работы</p> <p>Тема 3. Оборудование сварочного поста для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>Тема 4. Технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов</p>	<p>Организация рабочего места, проверка работоспособности и исправности, настройка оборудования для ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. Техника безопасности при ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.</p>	20
	<p>Подготовка металла к сварке, сборка на прихватках</p>	30
	<p>Сварка пластин из углеродистой стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p>	20
	<p>Сварка пластин из углеродистой стали в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p>	10
	<p>Сварка пластин из углеродистой стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.</p>	28
	ИТОГО	360

3. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к документации, необходимой для проведения учебной практики

Для проведения учебной практики в ГГНТУ им. акад. М.Д. Миллионщикова разработана следующая документация:

- рабочая программа учебной практики;
- календарно-тематический план;
- приказ о назначении руководителя учебной практики от образовательного учреждения;
- план-график консультаций и контроля за выполнением студентами программы учебной практики (при проведении практики на предприятии);
- график защиты отчетов по учебной практике.

3.2. Требования к учебно-методическому обеспечению учебной практики:

В целях реализации требований к учебно-методическому обеспечению учебной практики разработаны и утверждены:

- задания на учебную практику;
- методические рекомендации для студентов по выполнению видов работ на учебной практике;
- методические рекомендации по формированию отчетов по учебной практике;
- критерии оценки прохождения учебной практики и защиты отчета.

3.3. Перечень рекомендуемой литературы для составления отчета по учебной практике

1. Черепяхин, А. А. Введение в профессию «Сварщик» : учебное пособие для СПО / А. А. Черепяхин, Л. П. Андреева, Г. Р. Латыпова. — Саратов : Профобразование, 2023. — 155 с. — ISBN 978-5-4488-1634-5. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/129481>
2. Михайлицын, С. В. Сварочные и наплавочные материалы : учебник / С. В. Михайлицын, И. Н. Зверева, М. А. Шекшеев. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 228 с. — ISBN 978-5-9729-

0402-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/98457>

3. Сварочные процессы и оборудование : учебное пособие / В. А. Ленивкин, Д. В. Киселёв, В. А. Софьяников, А. И. Никашин ; под редакцией В. А. Ленивкина. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 308 с. — ISBN 978-5-9729-0401-3. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROОбразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/98458>

1. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией</p> <p>ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>ПК 1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p>ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.</p> <p>ПК 1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</p> <p>ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p>ПК 2.5. Выполнять такелажные работы, проводить проверку такелажного оборудования и оснастки.</p> <p>ПК 3.1. Проверять работоспособность и исправность оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>ПК 3.2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.</p>	<p>Критерии оценивания отчета:</p> <p>«Зачтено» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, умения сформированы, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено высоко</p> <p>«Не зачтено» - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые умения не</p>	<p>Устный опрос; Отчет по практике; Зачет</p>

ПК 3.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК 3.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

ПК 3.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

	сформирован ы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки	
--	----------------------------------------------------------------------------------------	--

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФГБОУ ВО ГРОЗНЕНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НЕФТЯНОЙ
ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. акад. МИЛЛИОНЩИКОВА**

Факультет _____

(место прохождения практики)

ОТЧЕТ

учебной практики на тему:

студента(ки) _____ группы _____

Начало практики _____ Окончание практики _____

Руководитель практики _____

(подпись, дата, оценка) *(ФИО)*

Грозный - 20__г.

Разработчик:

Преподаватель ФСПО

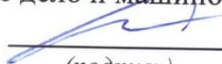


(подпись)

/А.А. Хаджиев/

Согласовано:

Председатель ПЦК «Нефтегазовое дело и машиностроение»



(подпись)

/Я.Ш Шамсадова/


Зам. декана по МР ФСПО



(подпись)

/И.В. Сулейманова/

Директор ДУМР



(подпись)

/М.А. Магомаева