

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:

ФИО: Минцаев Магомед Шавалович

Должность: Ректор

Дата подписания: 19.02.2024 16:56:34

Уникальный программный ключ:

236bcc35c296f119d6aafdc22836b21db52dbc07971a86865a5825f9fa4304cc

# МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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

Согласовано

С предприятием-работодателем

ООО «Успех»

Р.А. Аласханов

« 25 » 01 2024 г.



Утверждаю

Первый проректор

ФГБОУ ВО «Грозненский

государственный нефтяной

технический университет имени

академика М.Д. Миллионщикова»

И.Г. Гайрабеков

« 25 » 01 2024 г.



## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### Профессия

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

### Квалификация

Сварщик

Грозный- 2024г.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Паспорт рабочей программы производственной практики
2. Структура и содержание производственной практики
3. Условия реализации программы производственной практики
4. Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики

# **1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

## **1.1. Область применения рабочей программы**

Рабочая программа производственной 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).

Производственная практика является одним из важнейшего и обязательного раздела профессионального учебного цикла структуры программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) в части освоения основных видов профессиональной деятельности.

## **1.2. Место производственной практики в структуре образовательной программе:**

Производственная практика является одним из важнейшего и обязательного раздела профессионального учебного цикла структуры программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС) и представляет собой вид учебных занятий, ориентированных непосредственно на профессионально-практическую подготовку обучающихся. Освоение практического учебного материала позволит подготовить к сдаче демонстративного экзамена.

## **1.3. Цели и задачи производственной практики - требования к результатам освоения**

Производственная 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 практики является комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение опыта практической работы и подготовка к самостоятельной работе на предприятии.

Производственная практика направлена на:

- углубление первоначального профессионального опыта;
- проверку готовности обучающегося к самостоятельной трудовой деятельности в рамках освоенных общих и профессиональных компетенций;
- адаптация обучающегося в конкретных производственных условиях на рабочем месте.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин;
- развитие и накопление специальных навыков, изучение и участие в разработке организационно-методических и нормативных документов для решения отдельных задач по месту прохождения производственной практики;
- приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности или в отдельных ее разделах;
- непосредственное участие в рабочем процессе с выполнением должностных обязанностей по полученной квалификации;
- закрепление освоенных видов деятельности (ВПД).

Профессиональный модуль	Умения	Знания	Иметь практический опыт	Коды формируемых компетенций
<p><b>ПМ.01</b>  <b>Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений</b></p>	<p>-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</p>	<p>- 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;</p>	<p>- 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>	<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>-типы дефектов сварного шва;</p> <p>-методы неразрушающего контроля;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>-способы устранения дефектов сварных швов;</p> <p>-правила подготовки кромок изделий под сварку</p> <p>актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить</p> <p>основные источники информации и ресурсы</p> <p>для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте</p> <p>алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях</p> <p>методы работы в профессиональной и смежных сферах</p> <p>структуру плана для решения задач</p> <p>порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности</p> <p>номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности</p> <p>приемы структурирования информации</p> <p>формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение</p> <p>в профессиональной деятельности в том числе</p> <p>с использованием цифровых средств</p> <p>содержание актуальной нормативно-правовой документации</p> <p>современная научная и профессиональная терминология</p> <p>возможные траектории</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>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><b>ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</b></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 неответственных 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 неответственных 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> <ul style="list-style-type: none"> <li>-основные принципы, методы и свойства информационных технологий в профессиональной деятельности;</li> <li>-психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;</li> <li>-основы проектной деятельности;</li> <li>-элементы автоматического регулирования дистанционного управления и передачи показаний на расстояние;</li> <li>-устройство и принцип действия средств автоматики, правила их обслуживания;</li> <li>-Правила пользования контрольными приборами и схему проверки;</li> <li>-основные процессы переработки нефти, нефтепродуктов, газов;</li> <li>-правила освоения и внедрения новых средств контроля и автоматического регулирования;</li> <li>-Методы прозвонки пирометрических трасс и опрессовки импульсных линий;</li> <li>-методы выявления дефектов в работе приборов и их устранение;</li> <li>-слесарное дело, основы электроники;</li> <li>-порядок расчета и ведения поправок к показаниям приборов к проведению ремонтных работ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-проверка оснащенности сварочного поста РАД;</li> <li>-проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД;</li> <li>проверка наличия заземления - сварочного поста РАД;</li> <li>-подготовка и проверка сварочных материалов для РАД . настройка оборудования РАД для выполнения сварки.</li> <li>- выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;</li> <li>контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</li> <li>- выполнение РАД простых деталей неотчетливых конструкций.</li> </ul>	
--	--	---	--	--

<p><b>ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.</b></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 производственной практики**

Для реализации поставленной цели производственная практика проводится в форме непосредственного участия обучающегося в работе организации.

Результаты практики определяются программами профессиональных модулей, разрабатываемыми ГГНТУ им. акад. М.Д. Миллионщикова совместно с организациями. По результатам практики обучающийся составляет отчет, который утверждается ГГНТУ им. акад. М.Д. Миллионщикова.

#### **1.5. Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики**

Время проведения производственной практики определяется учебным планом.

Объем времени, отведенный на производственную практику (в неделях, часах): 12 недель, 432 часа, в том числе:

- ПМ.01 - 144 часа;
- ПМ.02 - 144 часа;
- ПМ.03 - 144 часа;

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 2.1. Тематический план производственной практики

Коды общих и профессиональных компетенций	Наименования разделов программы	Всего часов
1	2	3
<b>ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений</b>		<b>144</b>
ОК 01-07 ПК 1.1 -1.5	Раздел ПП 1. Основы технологии сварки и сварочное оборудование	
	Разделы ПП 1 Технология производства сварных конструкций	
	Разделы ПП 1 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	
	Разделы ПП 1 Контроль качества сварных соединений	
<b>ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</b>		<b>144</b>
ПК 2.1-2.3	Раздел ПП 2. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
<b>ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.</b>		<b>144</b>
ПК 3.1-3.5	Раздел ПП 3. Ремонт технологического оборудования	

## 2.2 Содержание программы производственной практики

Наименование разделов производственной практики	Содержание учебного материала	Объем часов
<b>ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений</b>		<b>144</b>
Раздел 1. Основы технологии сварки и сварочное оборудование	Ознакомление с мастерской предприятия, охрана труда и противопожарные мероприятия в мастерской. Организация рабочего места сварщика. Подготовка металла под сварку: вырубка дефектных мест в металле при выполнении стыковых соединений изделий и конструкций.	36
Раздел 1. Технология производства сварных конструкций	Разметка измерительным инструментом по шаблону для изготовления емкостей квадратного и круглого сечения. Рубка прутка на станке для изготовления решеток ограждения территории. Резка металла по заданным размерам для изготовления емкости квадратного сечения	36
Раздел 1. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	Резка профильного металла по разметке для изготовления гаражных ворот. Сборка элементов гаражных ворот на прихватках в кондукторе. Резка металла по разметке для изготовления фермы перекрытия крыш. Сборка элементов фермы для перекрытия крыши в приспособлениях на прихватках	36
Раздел 1. Контроль качества сварных соединений	Выполнение разделки кромок с помощью резака. Сборка трубных соединений в кондукторе Контроль качества сборки элементов на прихватках в кондукторе Контроль качества сборки элементов фермы для перекрытия крыш в приспособлениях.	36

<b>ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>		
Раздел 2 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<p>Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций.</p> <p>Проверка оснащенности, безопасности, работоспособности и исправности оборудования сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p>	<b>144</b>
<b>ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе</b>		
Раздел 3. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) 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>Подготовка металла к сварке, сборка на прихватках.</p> <p>Сварка пластин из углеродистой стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p> <p>Сварка пластин из углеродистой стали в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p> <p>Сварка пластин из углеродистой стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p> <p>Сварка пластин из углеродистой стали в ППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов</p> <p>Сварка контрольных образцов</p>	<b>144</b>



### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

#### **3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы предполагает проведение производственной практики на предприятиях (организациях) на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием (организацией), куда направляются обучающиеся. Основных видов организационной техники.

Для проведения производственной практики используется материально-техническая база предприятий, с которыми заключены договоры о прохождении практики обучающимися, позволяющая обеспечить освоение обучающимися всех предусмотренных программой практики компетенций и выполнение всех запланированных видов работ.

Организация и контроль производственной практики осуществляется руководителем ПЦК по специальности. Руководитель практики от ПЦК ведет итоговый учет выполнения обучающимися производственных заданий, норм выработки, осуществляет контроль за выполнением программ производственной практики, обеспечением норм охраны труда на предприятии, исполняет другие обязанности, возложенные на него.

На предприятиях, в учреждениях, организациях руководители назначают специалистов и (или) квалифицированных рабочих (наставников) для руководства производственной практикой в условиях производства, обеспечивают безопасные условия труда.

Во время прохождения производственной практики студент может использовать современную аппаратуру и средства обработки данных (компьютеры, вычислительные комплексы, разрабатываемые программы и пр.), которые находятся в соответствующей производственной организации.

Промежуточная аттестация по итогам производственной практики проводится в форме зачета. По возвращении с производственной практики в образовательную

организацию обучающийся вместе с руководителем обсуждает итоги практики и собранные материалы.

Обучающийся пишет краткий отчет о практике, который включает в себя общие сведения об изучаемом объекте. При сдаче зачета обучающемуся задаются вопросы, сформулированные так, чтобы, по возможности, проверить его знания, относящиеся к различным компетенциям, формируемым в результате прохождения практики.

Отчет по практике является отчетным документом, характеризующим и подтверждающим прохождение студентом практики.

### **3.2 Информационное обеспечение обучения**

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 PROФобразование : [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 PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/98458>

#### 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения производственной 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 2.2. 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>ПК 3.3. Выполнять предварительный, сопутствующий</p>	<p>Критерии оценивания отчета:</p> <p>«Зачтено» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, умения сформированы, все</p>	<p>Устный опрос; Отчет по практике; Зачет</p>

<p>(межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>ПК 3.4. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>		
---	--	--

	<p>предусмотренны е программой учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено высоко</p> <p><b>«Не зачтено»</b> - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые умения не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки</p>	
--	--	--

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

Факультет \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(место прохождения практики)

**ОТЧЕТ**

производственной практики на тему:

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

студента(ки) \_\_\_\_\_ группы \_\_\_\_\_

Начало практики \_\_\_\_\_ Окончание практики \_\_\_\_\_

Руководитель практики \_\_\_\_\_  
(подпись, дата, оценка) (ФИО)

Грозный - 20\_\_г.

**Разработчик:**

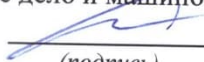
Преподаватель ФСПО

  
\_\_\_\_\_  
(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