

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ  
АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ  
«САРАТОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ**

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

**15.01.05. СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ  
СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Саратов 2023

Программа производственной практики профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

**УТВЕРЖДАЮ**

зам. директора по учебно-методической работе  
ГАПОУ СО «Саратовский политехнический колледж»

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2023г.

\_\_\_\_\_/Ю.Г. Мызрова/

**СОГЛАСОВАНО**

на заседании цикловой методической комиссии  
специальных дисциплин 15.00.00

Машиностроение

Протокол № 10, дата «28» августа 2023 г.

Председатель ЦМК \_\_\_\_\_ / Э.В. Костюк/

Составитель:

Иванов О.А. мастер производственного обучения, преподаватель спец. дисциплин.

## Содержание

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
- 3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

# I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1. Область применения программы.

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля является частью рабочей программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

- 1 ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
- 2 ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
- 3 ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
- 4 ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

## 1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы производственной практики профессионального модуля должен:

### **иметь практический опыт:**

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- 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;

### **уметь:**

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла;

**ЗНАТЬ:**

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

**1.3. Количество часов на освоение программы производственной практик  
216 часов.**

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном образовании и профессиональной подготовке по профессиям рабочих:

-19906 Электросварщик ручной сварки

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной и производственной практики профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности:

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
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
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами

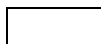
**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ  
ПМ.02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), Междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, учебная и производственная практика		Объем часов	Уровень усвоения
1	2		3	4
<b>Вводное занятие.</b>	1	Вводное занятие. Ознакомление с предприятием. Безопасность труда и пожарная безопасность на предприятии. Организация рабочего места сварщика и слесаря.	<b>6</b>	
<b>РАЗДЕЛ 1 Оборудование, техника и технология электродуговой сварки металла</b>				
<b>Тема 1.1. Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</b>	<b>Содержание</b>			<b>3</b>
	1.	<b>Ознакомление с оборудованием предприятия для ручной дуговой сварки ( Установка силы тока сварочных аппаратов, выбор электрода Выполнение приемов присоединения проводов, зажима электрода .Проверка работы оборудования)</b>	8	
	2	<b>Сварка пластин в наклонном, нижнем и вертикальном положении. (Ручная дуговая сварка в угол, в тавр и в нахлестку. Очистка каждого слоя от шлака.)</b>	8	
	3	<b>Сварка пластин в горизонтальном положении. (Ручная дуговая сварка угол, в тавр и в нахлестку. Очистка каждого слоя от шлака.)</b>	8	
	4	Дуговая сварка пластин внахлестку сплошным и прерывистым швом в нижнем положении шва.	6	

	5	Дуговая сварка пластин встык без разделки кромок в нижнем положении шва.	6	
	6	Дуговая сварка пластин встык с разделкой кромок в нижнем положении шва односторонним и двусторонним швами	8	
	7	Ручная дуговая сварка строительных конструкций балок, стоек.	8	
	8	Ручная дуговая сварка ферм	8	
	9	Сварка труб и секций трубопроводов.	6	
	10	Сварка труб и секций трубопроводов.	6	
	11	Сварка деталей не сложных конструкций выполняемых на предприятии.	8	
	12	Сварка деталей не сложных конструкций выполняемых на предприятии.	8	
	13	Сварка деталей не сложных конструкций выполняемых на предприятии.	8	
	14	Сварка деталей не сложных конструкций выполняемых на предприятии.	6	
	15	Сварка деталей из углеродистых сталей, во всех пространственных положениях шва	6	
	16	Сварка деталей из углеродистых сталей, во всех пространственных положениях шва	8	
	17	Сварка деталей из низколегированных сталей, во всех пространственных положениях шва	8	
	18	Сварка деталей из низколегированных сталей, во всех пространственных положениях шва	8	
	19	Сварка деталей из низколегированных сталей, во всех пространственных положениях шва	6	



<b>РАЗДЕЛ 2 Техника и технология электродуговой сварки цветного металла</b>				
<b>Тема 2.1. Ручная дуговая сварка различных деталей из чугуна и цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</b>	<b>Содержание:</b>		<b>36</b>	<b>3</b>
	1	Дуговая сварка чугуна (холодная)	6	
	2	Дуговая сварка алюминия и его сплавов	8	
	3	Дуговая сварка меди и ее сплавов	8	
	4	Сварка деталей из чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва	8	
	5	Сварка деталей из чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва	6	
<b>РАЗДЕЛ 3 Ручная дуговая наплавка</b>				
<b>Тема 3. 1. Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами различных деталей</b>	<b>Содержание:</b>		<b>30</b>	<b>3</b>
	1	Наплавка различных деталей и узлов простых конструкций	6	
	2	Наплавка деталей, узлов и инструментов сложных конструкций	8	
	3	Наплавка деталей при различных пространственных положениях шва.	8	
	4	Ремонт и устранение раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.	8	
<b>Дифференцированный зачёт</b>			<b>6</b>	
<b>Всего часов по учебной практике</b>			<b>216</b>	



## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Требования к материально-техническому обеспечению**

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие производственных мастерских на предприятии для осуществления работ по ПМ 02 **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

Реализация программы производственной практики предполагает наличие специального оборудования.

- 1. Производственные мастерские – Сварочная**
- 2. Материально-техническое( далее М ) обеспечение**

#### **1.Оборудование:**

М1. 1Пост ручной дуговой сварки.

М2. Газосварочный пост.

М3. Пост для полуавтоматической сварки в защитном газе.

М4. Сварочные посты ручной дуговой сварки постоянного тока.

М5. Сварочные посты ручной дуговой сварки переменного тока.

М6. Оборудование и оснастка для выполнения сборочно-сварочных работ.

7М. Электроды для сварки.

#### **2. Инструменты и приспособления:**

М8.Набор слесарных и измерительных инструментов.

М9. Инструмент для ручной и механизированной обработки металла.

М10. Наборы контрольно-измерительного инструмента для проверки разделки кромок.

M11. Наборы контрольно-измерительного инструмента для проверки точности сборки.

M12. Приборы для определения твердости металлов.

M13. Сборочно-сварочные приспособления.

M14. Универсальные и специальные приспособления.

M15. Контрольно-измерительный инструмент и шаблон.

M16. Слесарный инструмент электросварщика.

M17. Приспособления для правки и рихтовки.

### **3. Средства обучения:**

M18. Техническая документация на различные виды обработки металла.

M19. Журнал инструктажа по безопасным условиям труда.

M20. Технологическая документация.

M21. Средства индивидуальной и коллективной защиты.

### **3.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

Производственное обучение проводится мастерами производственного обучения и наставниками на предприятии профессионального цикла. Производственное обучение проводится концентрировано.

### **4.2. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство учебной и производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии 5-6.

### **4.3. Информационное обеспечение обучения**

## **Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

### **Основные источники ( далее ОИ )**

#### Для преподавателей

1. В.В. Овчинников «Основы технологии сварки и сварочное оборудование» издательский центр Академия 2021.
2. Герасименко А.И. «Основы электрогазосварки»: учебное пособие – Ростов н/Д: Феникс, 2019.
3. Маслов В.И. «Сварочные работы»: Учеб. для нач. проф. образования: учеб. Пособие для сред. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2021.
4. Сварка и резка металлов: Учеб. пособие для нач.образования / М.Д Баннов, Ю.В. Казаков и др.; под ред. Ю.В.Казакова – М.: Издательский центр «Академия», 2019.
5. Чернышов Г.Г. «Сварочное дело»: сварка и резка металлов: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2019.

#### Для студентов

1. Маслов В.И. «Сварочные работы»: Учеб. для нач. проф. образования: учеб. Пособие для сред. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2018.
2. Сварка и резка металлов: Учеб. пособие для нач.образования / М.Д Баннов, Ю.В. Казаков и др.; под ред. Ю.В.Казакова – М.: Издательский центр «Академия», 2017.
3. Чернышов Г.Г. «Сварочное дело»: сварка и резка металлов: Учебник для нач. проф. образования. – М.: ИРПО; ПрофОбрИздат, 2018.

#### **Интернет – ресурсы**

1. On–line библиотека [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://www.bestlibrary.ru>
2. [www.dic.academic.ru](http://www.dic.academic.ru)- поисковик по энциклопедиям и словарям.
3. [www.wikipedia.org](http://www.wikipedia.org) – энциклопедия
4. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru) – [www.svarka.net](http://www.svarka.net), [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru)
5. Сайт в интернете «Сварка и сварщик», форма доступа: [www.welding.com](http://www.welding.com)
6. Система «5С» на производстве: описание, особенности, принципы и отзывы // FB.ru [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://fb.ru/article/302971/sistema-s-na-proizvodstve-opisanie-osobennosti-printsipyi-otzyivyi>.

## **5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ**

## ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляются мастером в форме комплексного дифференцированного зачёта по ПП.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю зафиксированы в рабочей программе производственной практике.

<b>Результаты (освоенные профессиональные и общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Исправление дефектов сварных соединений деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	Контроль качества сваренных образцов. Тестирование Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при газовой сварке на образцах Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при газовой сварке на образцах Экспертная оценка на практических занятиях
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки.	Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при

	<p>Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей.</p> <p>Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.</p>	<p>ручной дуговой и плазменной сварке на образцах</p> <p>Тестирование</p> <p>Контроль качества сваренных образцов.</p> <p>Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при ручной дуговой и плазменной сварке на образцах</p> <p>Тестирование</p> <p>Контроль качества сваренных образцов</p> <p>Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при ручной дуговой и плазменной сварке на образцах</p> <p>Тестирование</p> <p>Контроль качества сваренных образцов</p>
<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой наплавки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для наплавки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности</p>	<p>Тестирование</p> <p>Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при автоматической и механизированной сварке на образцах</p>

	<p>сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой наплавки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей.</p> <p>Выполнение ручной дуговой наплавки различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов ручной дуговой наплавки различных деталей.</p>	<p>Контроль качества изготовленных образцов</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей. Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки.</p> <p>Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствии с конкретной задачей. Выполнение дуговой резки различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>	<p>Тестирование</p> <p>Экспертное наблюдение за демонстрацией практических умений при автоматической и механизированной сварке на образцах</p> <p>Контроль качества изготовленных образцов</p>
<p><i>Дополнительная компетенция:</i></p>		
<p>ПК 2.5. Выполнять ручную дуговую сварку покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.*</p>	<p>Организация рабочего места. *</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении при проведении ручной дуговой сварки. *</p> <p>Подбор инструмента и оборудования. *</p> <p>Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей,</p>	<p>Тестирование</p>

	<p>предназначенных для работы под давлением. *</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования. *</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствие с конкретной задачей. *</p> <p>Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва. *</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением. *</p> <p>Исправление дефектов сварных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов,) из углеродистых сталей предназначенных для работы под давлением. *</p>	
--	---	--

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

### **Результаты производственной практической подготовки.**

На основании Приказа Министерства образования и науки РФ от 18 апреля г. №291 «Об утверждении Положения о производственной практике», - Приказа Министерства образования и науки РФ от 05 августа 2020г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся»;  
 Приказа Минобрнауки России от 18 августа 2016г. №1061 с изменениями в п15) результаты производственной практической подготовки определяются программой практической подготовки, разрабатываемой ГАПОУ СО



«Саратовский политехнический колледж». По результатам практической подготовки руководителями практической подготовки от организации и от ГАПОУ СО «Саратовский политехнический колледж» формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимися профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практической подготовки. В период прохождения практической подготовки обучающимися ведётся дневник практической подготовки. По результатам практической подготовки обучающимися составляется отчёт, который утверждается организацией. В качестве приложения к дневнику практической подготовки обучающиеся оформляют графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике. Аттестация по итогам производственной практической подготовки проводится на основании результатов её прохождения, подтверждаемых документами предприятий и организаций. **(Приложение 1).**

Практическая подготовка является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду деятельности.

**Перечень документов для прохождения производственной практической подготовки**

1. Задание на производственную практику
2. Дневник по производственной практике
3. Отчет
4. Производственная характеристика
5. Отзыв руководителя практической подготовки от предприятия
6. Аттестационный лист

СОГЛАСОВАНО

цикловой методической комиссией

специальности \_\_\_\_\_

Протокол от \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_

Председатель ЦМК \_\_\_\_\_

**ЗАДАНИЕ**

**на производственную практику по профилю  
специальности/профессии**

« \_\_\_\_\_ *название*

*практической подготовки* \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.»

**по профессиональному модулю**

\_\_\_\_\_ *код, наименование модуля*

**специальности/профессии** *код, наименование* \_\_\_\_\_

Студенту(ке) \_\_\_\_\_

(Ф.И.О.)

Курса \_\_\_\_\_ группы \_\_\_\_\_

место практической подготовки \_\_\_\_\_

**Общая часть**

**Специальная часть**

**Документальная часть** \_\_\_\_\_

Начало практической подготовки \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Окончание практической подготовки \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Руководитель практической подготовки / /

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Саратовской области  
«Саратовский политехнический колледж»

(ГАПОУ СО «Саратовский политехнический колледж»)

## ДНЕВНИК

прохождения производственной практической подготовки \_\_\_\_\_

по профессиональному модулю ПМ. \_\_\_\_\_

студента \_\_\_\_\_

курса

специальности/профессии \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

на предприятии \_\_\_\_\_

в подразделении (цех, участок, отдел) \_\_\_\_\_

Руководитель практической подготовки от предприятия

М.П. \_\_\_\_\_

(подпись) (дата) (Ф.И.О.)

Руководитель практической подготовки от

колледжа \_\_\_\_\_

(Ф.И.О.)

Оценка \_\_\_\_\_

(подпись) (дата)

г. Саратов 20 \_\_\_\_\_



Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Саратовской области  
«Саратовский политехнический колледж»

**ОТЧЕТ  
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ**

по профессии \_\_\_\_\_

по ПМ \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Обучающегося \_\_\_\_\_ курса \_\_\_\_\_ группы

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество)

Наименование предприятия \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Руководитель \_\_\_\_\_ практической \_\_\_\_\_ подготовки \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ предприятия

\_\_\_\_\_

Руководитель \_\_\_\_\_ практической \_\_\_\_\_ подготовки \_\_\_\_\_ от  
колледжа \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

г.Саратов

20 \_\_\_\_ г.

## 1. Введение

1.1. Одним из видов практической подготовки обучающихся, осваивающих ОПОП СПО является производственная практическая подготовка.

1.2. Планирование и организация практической подготовки на всех ее этапах обеспечивает:

- последовательное расширение круга формируемых у обучающихся умений, навыков, практического опыта и их усложнение по мере перехода от одного этапа практической подготовки к другому;

- целостность подготовки специалистов к выполнению основных трудовых функций;

- связь практической подготовки с теоретическим обучением.

1.3. Практическая подготовка имеет целью комплексное освоение обучающимися профессиональных компетенций, соответствующими видам деятельности по профессии среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии.

1.4. При реализации ОПОП СПО по профессии производственная практическая подготовка проводится образовательной организацией при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализуются как несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

1.5. Производственная практическая подготовка проводится в организациях на основе договоров, заключенных между образовательной организацией и организациями.

1.6. Практическая подготовка является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду деятельности.

Практическая подготовка завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа руководителей практической подготовки от организации, и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практической подготовки; полноты и своевременности предоставления дневника практической подготовки и отчета по практике в соответствии с заданием на практику.

2. Название предприятия, адрес предприятия, режим работы, правила внутреннего распорядка, трудовая и технологическая дисциплина, охрана труда на предприятии.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

3. Структура, состав и задачи предприятия, перечень производственных участков, цехов, их техническая оснащенность, организация производства.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

4. Назначение участка (цеха) на котором непосредственно проходил(а) практику.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

5. Перечень оборудования, инструмента, на котором работал (а), применял в период практической подготовки.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



6. Перспективы развития предприятия.

## ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

На обучающегося \_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество)

ГАПОУСО «Саратовского политехнического колледжа» группы № \_\_\_\_\_

1. Показатели обучающегося группы \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ во время производственной  
практической подготовки  
(профессия)

(наименование предприятия)

1.1. Фактически на рабочих местах по профессии \_\_\_\_\_

(перечислить рабочие места)

Работал с «\_\_» \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Выполнял \_\_\_\_\_

(основные виды работ)

1.2. Качество выполнения работ \_\_\_\_\_

(оценка)

1.3. Выполнение производственной нормы в период производственной практической  
подготовки \_\_\_\_\_

(показатель)

1.4. Знание технологического процесса, обращение с оборудованием, приборами и  
инструментами \_\_\_\_\_

(подробный отзыв)

1.5. Трудовая дисциплина \_\_\_\_\_

(замечания и оценка)

2. Заключение: обучающийся \_\_\_\_\_

(фамилия и инициалы)

Показал \_\_\_\_\_ производственную практическую подготовку.

(оценка)

Руководитель практической подготовкой от организации \_\_\_\_\_

М.П.

(фамилия, имя, отчество)

## ОТЗЫВ

### руководителя практической подготовки от предприятия

Дан студенту(ке) \_\_\_\_\_

группы \_\_\_\_\_ специальности/профессии \_\_\_\_\_

Студент(ка) \_\_\_\_\_

проходил(а) производственную практику по профилю  
специальности/профессии( преддипломную по специальности) в период с  
по \_\_\_\_\_ на предприятии

Студент(ка) \_\_\_\_\_

Практическая подготовка заслуживает оценки \_\_\_\_\_

Руководитель практической подготовки \_\_\_\_\_

(должность и место работы)

\_\_\_\_\_  
(дата) (подпись) (Ф.И.О.)

М.П.

Отзыв должен содержать: сроки прохождения практической подготовки, профессию по которой проходил практику, оценку качества выполняемых работ; трудовую дисциплину, отношение к порученным заданиям, уровень готовности решать профессиональные задачи; оценку по практике.

## Аттестационный лист по практике

1. ФИО студента \_\_\_\_\_

Курс \_\_\_\_\_ группа \_\_\_\_\_ специальность/профессия \_\_\_\_\_

2. Индекс, \_\_\_\_\_ наименование \_\_\_\_\_ практической  
подготовки \_\_\_\_\_

Индекс, наименование профессионального модуля \_\_\_\_\_

3. Место проведения практической подготовки (организация), наименование, юридический  
адрес \_\_\_\_\_

4. Сроки проведения практической подготовки с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_

5. Виды и объем работ, выполненные студентами во время практической подготовки:

Виды работ	Содержание работ	Дата	Подпись руководителя практической подготовки от

6. Отзыв о качестве прохождения практической подготовки студентом

Показатели результатов практической деятельности	Критерии оценивания
Соблюдение правил внутреннего трудового распорядка предприятия, дисциплины труда и технологической дисциплины	да / нет
Выполнение требований по охране труда, технике безопасности, производственной санитарии и противопожарной безопасности	да / нет
Соответствие содержания видам работ по программе практической подготовки	соответствует / частично соответствует / не соответствует
Оценка полноты реализации программы в части приобретения практического опыта	полностью реализована / частично реализована / не реализована
Сформированность компетенций: <i>(перечислить компетенции, формированию и/или развитию которых способствовала практическая Деятельность)</i>	да / нет <i>(оценить каждую компетенцию)</i>

Руководитель практической подготовки от предприятия \_\_\_\_\_

(Подпись) (Дата)

(Ф.И.О.)

М.П.

Оценка \_\_\_\_\_

Руководитель практической подготовки от ГАПОУ СО  
«Саратовский политехнический колледж» \_\_\_\_\_

(Подпись) (Дата)

(Ф.И.О.)