



Департамент Смоленской области по образованию и науке смоленское областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

**«Техникум отраслевых технологий»**

**(СОГБПОУ «Техникум отраслевых технологий»)**

**ДНЕВНИК**

производственной практики по профессиональному модулю

**ПМ 03 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) неплавящимися покрытыми электродами в защитном газе»**

обучающегося\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

фамилия, имя, отчество

Группа № 14-С

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

2020год

Место прохождения практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Время прохождения практики с «02»марта 2020г. по «19» апреля 2020г.

Руководитель практики от предприятия: **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

(фамилия, имя, отчество, должность)

Руководитель предприятия:

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

(фамилия, имя, отчество)

Подпись\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

МП

**Цели и задачи производственной практики.**

**1. Производственная практика.**

Производственная практика направлена на:

* закрепление и совершенствование приобретённых в процессе обучения профессиональных умений и практического опыта обучающихся по изучаемой профессии;
* развитие общих и профессиональных компетенций;
* освоение современных производственных процессов;
* адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

**1.2. Требования к результатам освоения программы учебной и производственной практики.**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в освоения программы ходе учебной и производственной практики по **ПМ.03 «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе» должен:**

**иметь практический опыт:**

* проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
* ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;

**уметь:**

* проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

**знать:**

* основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;
* основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;
* сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
* устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, 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);
* правила эксплуатации газовых баллонов;
* техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
* причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе.

**ЗАДАНИЕ**

**на производственную практику по ПМ.03 «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе».**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Код профессиональных компетенций** | **Код и наименования профессиональных модулей** | **Количество часов практики по профессии** | **Виды работ** |
| ПК 3.1-ПК 3.3 | ПМ.03 «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе». | 84 | Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| 84 | Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| 78 | Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва. |
|  |  | 6 | **Промежуточная аттестация в форме *дифференцированного зачета*** |
|  | **ИТОГО** | **252** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Дата | Наименование формируемых компетенций и выполняемых работ. | Оценка | Подпись руководителя практики от предприятия. |
| 1. | 2. | 3. | 4. |
| Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. 84 час | | | |
| 2.03.20 | Ознакомление с предприятием. Видами выполняемых работ. Охрана труда. Пожарная и электробезопасность. |  |  |
| 3.03.20 | Аппаратура и сосуды из углеродистых сталей, работающих под давлением, и из легированных сталей, работающих без давления, - сварка. |  |  |
| 4.03.20 | Баллоны, колпаки, сферы, работающие в вакууме, - сварка. |  |  |
| 5.03.20 | Барабаны котлов давлением до 4,0 Мпа (38,7 атм.) – сварка. |  |  |
| 6.03.20 | Блоки цилиндров и водяные коллекторы изделий – сварка. |  |  |
| 10.03.20 | Газонефтепродуктопроводы– сварка на стеллаже. |  |  |
| 11.03.20 | Коллекторы сложной конфигурации из 20 и более деталей из нержавеющей и жаропрочной стали |  |  |
| 12.03.20 | Рамы и узлы автомобилей и дизелей – сварка. |  |  |
| 13.03.20 | Трубопроводы технологические III и IV категорий (групп), а также трубопроводы пара и воды III и IV категорий – сварка. |  |  |
| 14.03.20 | Трубопроводы наружных и внутренних сетей газоснабжения среднего и низкого давления – сварка при монтаже и в цеховых условиях. |  |  |
| 16.03.20 | Трубопроводы наружных и внутренних сетей газоснабжения низкого давления – сварка на монтаже. |  |  |
| 17.03.20 | Трубные элементы паровых котлов давлением до 4,0 Мпа (38,7 атм.) – сварка. |  |  |
| 18.03.20 | Стыки выпусков арматуры элементов несущих сборных железобетонных конструкций – сварка. |  |  |
| 19.03.20 | Роторы электрических машин - сварка короткозамкнутых колец, стержней, наплавление. |  |  |
| Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. | | | |
| 20.03.20 | Арматура трубопроводная запорная из оловянных бронз и кремнистой латуни - наплавка под пробное давление свыше 5,0 МПа (48,4 атм.). |  |  |
| 21.03.20 | Ванны свинцовые - сварка. |  |  |
| 23.03.20 | Детали газосварочной аппаратуры - пайка латунными припоями. |  |  |
| 24.03.20 | Змеевики из меди - сварка. |  |  |
| 25.03.20 | Заварка трещин блоков цилиндров автомобиля |  |  |
| 26.03.20 | Заварка трещин картера сцепления автомобиля |  |  |
| 27.03.20 | Заварка трещины поддона картера латунным припоем. |  |  |
| 28.03.20 | Отливки алюминиевые и бронзовые, сложные и крупные - наплавление раковин и трещин. |  |  |
| 30.03.20 | Пресс-формы сложные - подварка в труднодоступных местах. |  |  |
| 31.03.20 | Рамы и узлы автомобилей и дизелей - сварка. |  |  |
| 1.04.20 | Роторы электрических машин - сварка короткозамкнутых колец, стержней, наплавление. |  |  |
| 2.04.20 | Холодильники латунные - сварка швов под гидроиспытание под давлением свыше 2,5 МПа (24,2 атм.). |  |  |
| 3.04.20 | Коллекторы газовыхлопные и трубы - сварка и подваривание. |  |  |
| 4.04.20 | Фрезы и штампы сложные - сварка и наплавка быстрореза и твердого сплава. |  |  |
| Комплексные работы по сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва. | | | |
| 6.04.20 | Рамы трансформаторов - сварка. |  |  |
| 7.04.20 | Трубопроводы технологические (V категории) - сварка. |  |  |
| 8.04.20 | Трубопроводы наружных и внутренних сетей водоснабжения и теплофикации - сварка при монтаже. |  |  |
| 9.04.20 | Трубопроводы наружных и внутренних сетей газоснабжения низкого давления - сварка в стационарных условиях. |  |  |
| 10.04.20 | Цистерны автомобильные – заварка трещин. |  |  |
| 13.04.20 | Крышки и корпуса подшипников из отливок - сварка под испытание на непроницаемость. |  |  |
| 14.04.20 | Кронштейны, кромки, экраны из листового и профильного металла толщиной до 2 мм - сварка. |  |  |
| 15.04.20 | Клапаны вентиляции - сварка. |  |  |
| 16.04.20 | Кожухи, желоба, панели, поддоны из легированных сталей толщиной до 2 мм - сварка. |  |  |
| 17.04.20 | Коробки кабельные - сварка под испытанием давлением от 0,1 до 1,5 МПа (от 1 до 15 кгс/кв. см) при узловой сборке. |  |  |
| 18.04.20 | Дифференцированный зачёт |  |  |

**Отзыв руководителя от предприятия о практике студента**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ проходил производственную практику на предприятии\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

с «02» марта 2020г. по «19» апреля 2020г.

За время прохождения практики \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Результат производственной практики \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(ОЦЕНКА)

Тов.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_заслуживает присвоение\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись руководителя практики от предприятия\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

(подпись)

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019г.

МП  
Куратор (руководитель) практики\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/

(подпись)

М.П.