

Федеральное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Абаканское специальное учебно-воспитательное учреждение закрытого типа»  
(Абаканское СУВУ)

РАССМОТРЕНО  
на заседании МО  
протокол №01  
от 31.08.2022 г.

УТВЕРЖДЕНО  
приказом директора №20  
от «01» 09 2022 г.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПЕДАГОГА**

Калинов Евгений Витальевич  
Ф.И.О.

Производственная практика  
Предмет, класс

2022-2023 учебный год

## Пояснительная записка

Настоящая программа составлена в целях пред выпускной производственной практики учащихся профессионального училища по подготовке «Сварщик ручной дуговой сварки» 2 разряда. Если аттестуемые на начальный разряд показывают высокие знания и профессиональные умения, им может быть присвоена квалификация на разряд выше. Программа рекомендует прохождение практики в цехах предприятий, на строительстве и в частных предприятиях, занимающихся выполнением электросварочных работ. После приобретения умений и навыков, необходимых для усвоения и выполнения программы, учащимся даются конкретные задания, которые помогут им в выполнении пробных квалификационных работ. В связи с совершенствованием условий производства в программу практики могут быть внесены изменения и дополнения.

Обучение по профессии ведется из числа обучающихся. Учитывая специфику учебного заведения и темп изучения предметов, установлена продолжительность обучения в течение 1 года.

Обучение содержит блок теоретической подготовки и производственное обучение, состоящие из обучения в мастерских, оборудованных в соответствии с требованиями стандарта, а так же практики на производственном участке в составе комплексных бригад.

Производственное обучение проводится квалифицированными мастерами производственного обучения в учебных мастерских, оборудованных рабочими местами.

Производственная практика в составе комплексных бригад организована на производственном участке училища. По результатам теоретического и производственного обучения учащиеся выполняют квалификационную пробную работу, за счет времени отведенного на производственное обучение, результаты которой, совместно с результатами квалификационного экзамена, являются основанием для присвоения квалификационного разряда.

После проверки основных параметров обучения, выпускникам выдается документ государственного образца об уровне квалификации, утвержденный приказом МО РФ от 03.05.1994г.№183

По окончании практики на учащихся оформляются характеристики, в которых указываются: выполнение норм выработки, умение обращаться с технологическим инструментом, оборудованием и приспособлениями, знание технологического процесса, рекомендуемый разряд.

Воспитанники заполняют дневник производственной практики, в котором указывают виды выполняемых работ, разряд, качество выполнения работ. В конце ставится дата окончания работы, подпись ответственного лица.

### Общие положения

Объем, содержание и сроки проведения пред выпускной производственной практики по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки» определены учебным планом и программой. Фонд времени на производственную практику 96 часов.

Режим труда учащихся: работа под руководством наставника или в составе бригад в одну или две смены в соответствии с режимом, действующих в цехах или на участках предприятий.

Продолжительность рабочего дня учащихся определяется Конституцией РФ и законодательством о труде подростков. Для учащихся, достигших 18-летнего возраста 41 час в неделю, не достигших 18-летнего возраста 36 часов в неделю.

Выпускникам, освоившим профессию, присваивается второй разряд «Сварщик ручной дуговой сварки». Лучшим учащимся по решению Государственной экзаменационной комиссии может быть присвоен третий разряд.

Руководство практикой осуществляет мастер производственного обучения с помощью высококвалифицированных рабочих. Контроль за ходом практики осуществляют старший

мастер и заместитель директора училища по учебно-производственной работе согласно графику контроля.

### Цели и задачи

Целью предвыпускной производственной практики, как заключительного этапа учебно-воспитательного процесса, является завершение производственного обучения и подготовка будущего рабочего к самостоятельной высокопроизводительной работе на предприятии.

Основные задачи предвыпускной производственной практики: Адаптация учащихся в конкретных производственных условиях. Воспитание сознательной дисциплины, товарищеской взаимопомощи, уважения к традициям предприятия и стремления приумножить их. Закрепление и совершенствование профессиональных знаний, умений и навыков по избранной профессии.

Накопление опыта самостоятельного выполнения работ «Сварщик ручной дуговой сварки» 2-3 разрядов.

Изучение технической документации, новых производственных технологий. Приобретение навыков работы на современном оборудовании. Формирование таких профессионально-ценных качеств, как быстрота реакции, аккуратность, согласованность действий, наблюдательность.

#### **ДОЛЖЕН ЗНАТЬ:**

- устройство и принцип действия электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки в условиях применения переменного тока;
- способы и основные приемы прихватки;
- формы разделки швов под сварку;
- устройство баллонов;
- цвета, краски и правила обеспечения защиты при сварке;
- правила обслуживания электросварочных аппаратов;
- виды сварных соединений и швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;
- основные свойства применяемых электродов и свариваемого металла и сплавов;
- назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;
- причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;
- устройство горелок для сварки неплавящимся электродом защитном газе;
- правила безопасности труда, производственной санитарии и, электро-пожарной безопасности.

#### **ДОЛЖЕН УМЕТЬ:**

- выполнять прихватку деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- выполнять ручную дуговую и плазменную сварку простых деталей в нижнем и вертикальном положениях сварного шва, наплавку простых деталей;
- подготавливать изделия и узлы под сварку и зачистку швов после сварки;
- обеспечивать защиту обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе;
- нагревать изделия и детали перед сваркой;
- читать простые чертежи;
- соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии, пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

## Рекомендуемое количество часов на освоение производственной практики

### Тематический план

№ п/п	Темы	Кол-во часов
1	Вводное занятие. Задачи обучения. Инструктаж по организации рабочего места, изучение технологического процесса, документации. Безопасные приемы работы на рабочем месте.	6
2	Самостоятельное выполнение работ сложностью 2-3 разряда. (Резка заготовок в размер)	18
3	Самостоятельное выполнение работ сложностью 2-3 разряда. (Резка заготовок в размер)	12
4	Самостоятельное выполнение работ сложностью 2-3 разряда (Сварка изделия)	12
5	Самостоятельное выполнение работ сложностью 2-3 разряда Контроль сварочных работ	24
6	Самостоятельное выполнение работ сложностью 2-3 разряда (Зачистка металлической конструкции после сварки, подготовка к окраске)	12
7	Пробный квалификационный экзамен	6
ИТОГО:		96

### Критерии оценки успеваемости учащихся

При изучении операций	При выполнении комплексных работ
Правильность приёмов и способов выполнения всех разновидностей операций и операций целиком.	Качество работы – соответствие учебно – производственных работ техническим требованиям.
Соблюдение требований к качеству учебно – производственных работ.	Производительность труда – выполнение установленных норм времени и выработки. Самостоятельность в работе.
Организация труда и рабочего места.	Правильное выполнение приёмов и способов труда.
Соблюдение правил и норм безопасности труда.	Соблюдение технологической дисциплины.  Организация труда и рабочего места.  Соблюдение правил и норм безопасности труда.

## **Методика текущего контроля**

### **При организации учебно-производственной практики**

Важно учитывать не только результат, но и сам процесс работы учащихся, это даёт возможность своевременно выявлять затруднения учащихся, определять верным ли путем идет ученик к освоению, своевременно помочь ему, а то и просто одобрить и подбодрить.

Осуществлять контроль нужно так, чтобы он постоянно и неуклонно приучал воспитанников к регулярному и эффективному самоконтролю, как процесса, так и конечных результатов их труда.

Контроль, проверка, анализ практических успехов воспитанников должны быть непрерывными. В этом смысле контроль является составной частью текущего инструктирования воспитанников.

Контроль не самоцель, а путь к наиболее верным выводам для дальнейшего планирования и осуществления процесса производственного обучения.

В процессе контроля нужно как можно чаще ставить воспитанников в условия самостоятельного применения знаний и умений в новых условиях, самостоятельного решения новых практика производственных задач.

## **ЛИТЕРАТУРА**

### **Учебники:**

- №1: Сварка и резка материалов. Под редакцией Ю.В. Казакова, М., АСАДЕМА, 2001 г.
- №2: Сварочные работы. В.И. Маслов, М., ПрофОбрИздат, 2001 г.
- №3: Сварочное дело. Сварка и резка металлов. Г.Г. Чернышов, М., ПрофОбрИздат, 2002 г.

### **Методические пособия:**

1. Пакет учебных элементов по профессии «Электросварщик ручной дуговой сварки». Части I, II, III, IV, М., Издательский дом «Новый учебник», 2004 г.
2. Пакет учебных элементов по профессии «Газосварщик». Части I, II, III, М., Издательский дом «Новый учебник», 2004 г