

ГККП «Агротехнический колледж,
город Есиль»
управления образования Акмолинской области

О Т Ч Е Т
о прохождении профессиональной практики
по специальности «Газоэлектросварщик»

Студент: Мантшинов Марат С.
(фамилия, имя, отчество)

Группа: № 33

Курс: 3

Руководитель практики
от организации: Аюбаев С.
(фамилия, имя, отчество)

Руководитель практики
от колледжа: Ткачёв Роман Сергеевич
(фамилия, имя, отчество)



Введение

1. Цели и задачи профессиональной практики.

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

2. Иметь практический опыт:

Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.

3. Уметь:

Выполнять технологические приемы РДС.

Место: ТОО <<Асбестовое-ГРП>>.

Костанайская область, Житикаринский район, г. Житикара.

4. Дата начала и продолжительность практики.

01.09.2020г-20.10.2020г.

5. Перечень основных работ и заданий, выполненных в процессе практики.

1. Сварка несложных узлов из сталей различных толщин встык в нижнем положении шва.

2. Сварка несложных узлов и конструкций из листов стали.

3. Выбор режима сварки. Выполнение прихваток.

4. Сварка прицепного устройства.

5. Сварка тавровых соединений.

Основная часть:

-ТОО <<Асбестовое Геологоразведочное Предприятие>>

-E-mail: nizamid@mail.ru

-Телефон: 8(71435) 2-22-72, сот. +7 775 361 06 34

-Руководитель организации: Низами Джафаров.

-выполняет разведку нескольких месторождений строительного камня и кирпичных глин в районе. Кроме того предприятие имеет опыт выполнения поисковых геолого-геохимических работ для оценки рудоносности территорий района.

Производственная характеристика

На студента ГККП "Агротехнический колледж, город Есиль" управления образования Акмолинской области _____

Мантшинов Марат Серикович

(фамилия, имя, отчество)

33 группа «Сварочное дело»

(№ группы, специальность)

В период производственной практики с 01.09 по 20.10 2020 г. студент _____

Мантшинов Марат

(фамилия, имя)

выполнял производственные задания на горячая река

подготовки деталей из металла

(перечислить рабочие места и основные виды работ)

1.1. Качество выполненных работ 4 (хор) (оценка)

1.2. Выполнение установленных норм 4 (хор)

Все нормы выполнял удовлетворительно

1.3. Знание технологического процесса, обращение с оборудованием, приборами, инструментами _____

Обращение с оборудованием по инструкции.

(подробный отзыв)

1.4. Трудовая дисциплина 4 | замечаний нет

(оценка и замечания)

2. Заключение: студент Мантшинов М.С.

(фамилия, инициалы)

показал 4 (хор) профессиональную подготовку и

(оценка)

заслуживает присвоения по профессии Сварщика

(название по классификатору)

Квалификации «Сварочное дело»

Директор ТОО АГРП

(наименование организации, предприятия)

(подпись)

Альбрахтов СВ
(расшифровка подписи)



1. Описание изученных конструкций, оборудования, технологических процессов, механизация, автоматизация производства и передовых методов труда и т.д.

Сварка угловых соединений, тровые резы тонкого и толстого листов.

Подпись студента Машур 20 10 г.

Майминов С.В.
(полномочный руководитель профессиональной практики)
« 20 » октября 2020 г.

2. Поощрения и взыскания студента – практиканта

Примечание: нет, по времени освещено

3. Заключение руководителя профессиональной практики от организации (предприятия, учреждения).

Соблюдается свод? соблюдается

Подпись руководителя профессиональной практики от организации (предприятия, учреждения)

С.В. « 20 » 10 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по учебно-производственной работе ГСКП «Агротехнический колледж, город Есиль»
Гонко Н.Ц.
« 20 » сентября 2020 г.



СОГЛАСОВАНО
Руководитель профессиональной практики от организации

« 20 » сентября 2020 г.



РАБОЧИЙ ПЛАН ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРАКТИКИ

по специальности «Сварочное дело» студента 3 курса Майминов Марат Серикович (фамилия, имя, отчество)

ГСКП «Агротехнический колледж, г. Есиль» (наименование учебного заведения)

№ п/п	Перечень работ, подлежащих выполнению (изучению) в соответствии с программой профессиональной практики	Сроки выполнения программы профессиональной практики		Примечание
		Начало	Завершение	
1.	Ознакомление с производством.			
Основные операции технологического процесса ручной сварки				
2.	Подготовка металла под сварку.	01.09.20	20.10.20	
3.	Сварка стыковых швов большой толщины в разных пространственных положениях	01.09.20	20.10.20	
4.	Сварка решетчатых соединений	01.09.20	20.10.20	
5.	Сварка трубчатых конструкций	01.09.20	20.10.20	
6.	Кислородная сварка металла	01.09.20	20.10.20	
7.	Кислородная резка металла разных толщин	01.09.20	15.10.20	

Подпись (руководитель профессиональной практики от учебного заведения)

2020 г. « 01 » сентября
« 20 » октября 2020 г.
Учащийся

Возвращается в учебное заведение

Отметка о прибытии и выбытии

Студент Мантшиев Марат Серикович
(фамилия, имя, отчество)

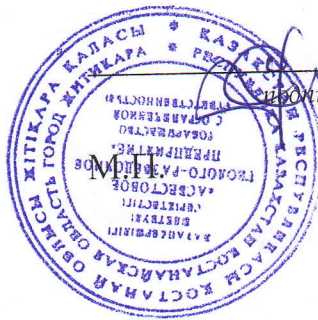
для прохождения профессиональной практики «Сварочное дело»
Гражданское строительство в текстовое - ГРП
(название профессиональной практики)

Прибыл из ГККП АТК

Выбыл в ГККП АТК

« 01 » сентября 2020 г.

« 20 » октября 2020 г.



СПРАВКА

Дана студенту КГУ «Агротехнический колледж №7, город Есиль,
Есильский район» управления образования Акмолинской области
Мантшиеву Марату Сериковичу

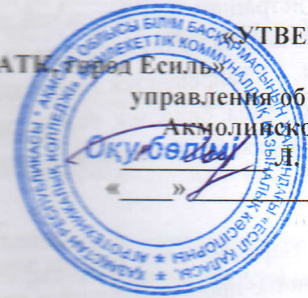
в том, что он(а) действительно отработал (а) при прохождении
профессиональной практики 50 дней и заработная плата
составила 0.00 тенге.

Директор Зам. Дир.
(Ф.И.О.)

Бухгалтер Дир.
(Ф.И.О.)

практику принимает Басмалбаев

Директор ГKKП «АТК» г. Есиль



«УТВЕРЖДАЮ»

управления образования

Акмолинской области

И. Клименко

2020г.

Техника безопасности. Общие сведения.

- 1.1 К работе по профессии Электрогазосварщик допускаются лица не моложе 18 лет, прошедши медицинский осмотр, обучение и проверку знания по данной профессии и по безопасности труда с присвоением 2й группы по электробезопасности и получившие соответствующие удостоверение.
- 1.2 Электрогазосварщик ежегодно, 1 раз в год, должен проходить периодическую проверку знаний по безопасности труда с подтверждением группы по электробезопасности комиссией, назначаемой приказом руководителя предприятия
- 1.3 При приеме на работу электрогазосварщик должен пройти вводный инструктаж, а в первый день на работе- первичный инструктаж на рабочем месте.
- 1.4 Получив водный инструктаж по безопасности труда, электрогазосварщик должен расписаться в журнале регистрации вводного инструктажа и в личной карточке после того, как лицо, проводившее инструктаж, сдает запись о его проведении и распишется.
- 1.5 После обучения и проверки знаний по безопасности труда электрогазосварщик в течение 3-6 смен выполняет работу под наблюдением руководителя работы, после чего оформляет допуск электрогазосварщика к самостоятельной работе в журнале регистрации инструктажа на рабочем месте и личной карточке.
- 1.6 Электрогазосварщик не реже 1 раза в 3 месяца должен проходить повторный инструктаж.
- 1.7 При изменении условий и требований безопасности труда, при нарушении требований безопасности труда, которые применили или могут привести к травме, аварии, пожару или взрыву, а также при перерывах более чем и 30 календарных дней, электрогазосварщик должен пройти внеплановый инструктаж
- 1.8 После каждого вида инструктажа электрогазосварщик должен пройти проверку усвоении им знаний при инструктаже, которую осуществляет лицо, проводившее инструктаж.
- 1.9 Электрогазосварщик, не усвоивший инструктаж и показавший при проверке по безопасности труда неудовлетворительные знания, к самостоятельной работе не допускается и обязан вновь пройти инструктаж проверки знаний.
- 1.10. Электрогазосварщик обязан содержать свое рабочее место в чистоте, а инструмент и оборудование - в исправном состоянии в отведенном для этого месте.
- 1.11. Запрещается допуск лиц в нетрезвом состоянии, а также посторонние на рабочее место электрогазосварщика.
- 1.13. Производство электрогазосварочных работ на открытом воздухе во время дождя или снегопада при, отсутствии навесов над местом работы электрогазосварщика запрещается.
- 1.14. Запрещается непосредственное питание сварочной дуги от силовой, осветительной контактной сети.
- 1.15. Присоединение провода к электрододержателю и обратного провода к свариваемому изделию должно быть надежным и осуществляться механическими зажимами. Место присоединен провода к электрододержателю должно быть изолировано.
- 1.16. В электросварочн ых установках с переносными и передвижными сварочными трансформаторами обратный провод должен быть Изолирован так же, как и прямой провод, I фисое диняемый электрододержателю. Не допускается использование в качестве обратного провода проводников сети заземления, а также металлических строительных конструкций зданий, трубопроводов и технологического оборудования.
- 1.17. Агрегаты переносных или передвижных электросварочных установок, допускается: располагать на автомобильном тракторном прицепе, которые должны быть оборудованы тормозами и заземлением, ,
- 1.18. Присоединение и отключение от сети сварочных установок, а также наблюдение за их исправным состоянием в процессе эксплуатации должны производиться электротехническим персоналом.
- 1.19. Каждый электрогазосварщик имеет право работать на газогенераторе, выданном ему. И числящемся за ним. Передавать газогенератор, резак, горелки, редукторы, 'шланги другим лицам для работы запрещается.

1.20. Каждый газогенератор должен иметь паспорт, на самом газогенераторе должны быть четко обозначены регистрационный заводской номер, наименование предприятия, выпустившего его, и даты ежегодных проверок. Работать на газогенераторе не заводского типа запрещается.

1.21. Запрещается эксплуатировать баллоны с просроченным или неизвестным сроком гидравлического испытания, баллоны, не имеющие установленных клейм, с неисправными вентилями, сорванной резьбой, на штуцерах, без башмаков, с механическими повреждениями трещины вмятины.

2. Требования безопасности перед началом работы.

2.1. Перед началом работы электрогазосварщик должен внешним осмотром проверить:

Наличие противопожарных средств;

Отсутствие на рабочем месте и на расстоянии менее 30 м легковоспламеняющихся и взрывоопасных материалов;

У исправность горелки, редукторов, шлангов и прочей арматуры;

У плотность и прочность присоединения шлангов к горелке и редуктору;

У отсутствие воды в затворе до уровня контрольного крана и плотность всех соединений в затворе на пропуск газа, а также плотность присоединения шланга к затвору;

У наличие достаточного подсоса в инжекторной аппаратуре;

У правильность подводки кислорода и горючего газа к горелке.

При проверке необходимо убедиться в том, что вентили надежно перекрывают, а сальники не пропускают газ. Запрещается эксплуатация арматуры, имеющей неплотности.

2.2. Перед присоединением редуктора к кислородному баллону необходимо:

□ снять колпак с баллона;

> проверить внешним осмотром исправность резьбы штуцера баллона, вентиля накидной гайки редуктора и убедиться в отсутствии на них видимых следов масел и жиров;

> убедиться в наличии и исправности уплотняющей фибровой прокладки и фильтра на входном штуцере редуктора;

> произвести продувку штуцера баллона плавным кратковременным открыванием вентиля для удаления посторонних частиц.

При этом следует находиться в стороне от струи газа. Закрывать и открывать вентиль баллона нужно без помощи ключа. Запрещается снимать колпак с баллона с помощью ударных средств (молотка, зубила).

2.3. Присоединять кислородный редуктор к баллону необходимо с помощью специального юнча постоянно находящегося у электрогазосварщика. Подтягивание накидной гайки редуктора при открытом вентиле баллона запрещается.

2.4. Уплотнительная прокладка должна быть обезжиренной, иметь гладкую поверхность. Хранить прокладки следует завернутыми в плотную бумагу. Запрещается использовать вместо фибровой прокладки из других материалов (кожи, меди, алюминия и др.).

2.5. Открывать вентиль ацетиленового баллона и укреплять на нем редуктор следует специальным торцовым ключом, который во время работы должен находиться на шпинделе вентиля баллона. Запрещается: применять для этой цели обычные гаечные ключи подтягивать гайку ороцроф, ацетиленового вентиля при открытом вентиле баллона.

2.6. Шланги (газопроводящие рукава) на присоединительных ниппелях аппаратуры (редукторов, горелок и других) следует закреплять при помощи специальных стяжных хомутов. Шланг на ниппель водяного затвора должен надеваться плотно, но не должен закрепляться хомутом или проволокой. Шланги должны использоваться в соответствии с их назначением. Запрещается использовать кислородные шланги для подачи ацетилена и на оборот.

Длина шлангов не должна превышать 20 м. В монтажных условиях допускается применять шланг длиной 30 м. 2.7. При обнаружении поврежденных шлангов необходимо вырезать испорченные места и соединить оставшиеся части специальными двухсторонними ниппелями. Минимальная длина отрезков стыкуемых шлангов должна составлять 3 м, а количество стыков не должно превышать двух.

Д.2.8. Металл, поступающий на сварку, должен быть очищен от краски (особенно на свинцовой основе), масла, окалины, ирзиди. При сварке металла его необходимо очистить по линии реза или шва полоской шириной 200 мм. Запрещается применение газового пламени.

2.8. О замеченных неисправностях необходимо сообщить мастеру и до устранения недостатков к работе не приступать.

2.9. Требования безопасности во время работы,

- 2.10. Производить газопламенные работы (сварку, нагрев изделий) разрешается на расстоянии не 1\$ м от переносных газогенераторов, баллонов, иловых ям и источников открытого огня; 3,5 м - от оводов; 3, м - от газоразборных постов при ручных работах и 1,5 м - при машинных. В случаях направления пламени и искр в сторону источников газа с их стороны у рабочего места должны быть установлены экраны (металлические ширмы).
- 2.11. При перерывах в работе пламя горелки должно быть потушено, а вентили на горелке должны быть плотно закрыты.
- При длительных перерывах в работе (в том числе обеденном перерыве) кроме вентиля на горелках должны быть закрыты вентили на кислородном и ацетиленовом баллонах» а нажимные винты редукторов вывернуты до освобождения пружины.
- 2.12. При зажигании ручной горелки необходимо сначала немного* приоткрыть вентиль кислорода затем открыть вентиль ацетилена и после кратковременной продувки Шланга зажечь горючую а при тушении, наоборот, первым перекрывают ацетилен, а потом кислород.
- 2.14. При перегреве горелки (резака). Следует приостановить работу, а горелку (резак) потушить и охладить до полного остывания. Для охлаждения горелки необходимо иметь сосуд с чистой водой..
- 2.15. Расходовать ацетилен из генераторов до полного снижения и потухания пламени горелки запрещается во избежание подсоса воздуха и возникновения обратного удара.
- 2.16. При обратном ударе пламени горелка должна быть немедленно погашена. Сначала закрывают вентиль подачи кислорода и вентиль на водяном затворе. Прежде чем зажечь вновь пламя обратного удара, надо проверить состояние водяного затвора и шлангов. Затвор должен быть разобран и осмотрен с проверкой обратного клапана, а в безмембранном затворе проверяется исправность Отражателя. После каждого обратного удара шланги должны быть заменены.
- 2.17. Перед сваркой, емкостей они должны быть очищены, промыты, пропарены и просушены. Проверка их должна подтвердить отсутствие опасной концентрации веществ. Сварка этих емкостей должна производиться при открытых кранах, люках или крышках.
- 2.18. Внутри замкнутых емкостей запрещается одновременное производство электросварочных и газопламенных работ.
- 2.19. Работа на высоте более 1,31 м над землей или перекрытием должна производиться слегка или подмостей с разрешения мастера (прораба) согласно проекту работ. Настилы лесов и подмосте должны иметь перильные ограждения высотой 1 м с бортовой доской высотой не менее 0,1

3. Требования безопасности по окончании работ.

3.1. По окончании работ с газосварочной аппаратурой необходимо:

- > плотно закрыть вентиль баллона, выпустить газ из редуктора и шлангов, снять редуктор, надеть заглушку на штуцер и навернуть колпак на вентиль баллона;
 - > снять шланги и сдать их вместе с ручными горелками и редукторами в кладовую;
 - > убрать баллоны с газом в специально отведенное для хранения место;
 - > установить в безопасное место генератор и неиспользованный карбид кальция в открытой таре;
 - > слить воду из генераторов и водяных затворов;
 - > полностью разрядить генератор, вынуть загрузочное устройство;
 - > слить из промывателя ил, все части аппарата тщательно промыть водой и очистить налета извести.
- Очистку от ила производить только латунным скребком;
- > тщательно убрать рабочее место и устранить причины, могущие привести к возникновению пожара (нагретые предметы, шлак, тлеющие материалы, мусор);
 - > привести в порядок инструмент и убрать его в предназначенное место;
 - > вымыть руки и лицо с мылом или принять теплый душ.

3.2. По окончании работы с электросварочной аппаратурой:


- > отключить сварочную установку от питающей сети рубильником, выключателем и ... т.п.;

- > Привести в порядок рабочее место и убрать инструмент;

убрать средства индивидуальной защиты в предназначенное для этого место хранения, умыться теплой водой с мылом или принять душ.

4. Противопожарные мероприятия.

- 4.1. Место газосварки должно быть оборудовано средствами пожаро-тушения (углекислотными огнетушителями). Запрещается загромождать и закрывать пожарные проезды и проходы к пожарному инвентарю, оборудованию и пожарным кранам.
- 4.2. В случае возгорания шланга следует быстро перегнуть его возле горящего места со стороны редуктора или газогенератора и закрыть вентиль баллона.
- 4.3. Деревянные перегородки, находящиеся на расстоянии ближе 5 м от газосварочных поста должны быть оштукатурены, а двери - обиты теплостойкими Электрическоосвещение, электропроводка и другое электрооборудование газосварочных цехов должны быть во взрывобезопасном исполнении.
- 4.4. При возникновении пожара немедленно сообщить в городскую пожарную службу по телефону 01, руководителю объекта и приступить к тушению пожара с помощью имеющихся средств пожаротушения.

Мастер П.О.  Ткачев Р.С.

Заключение

Я Мантиков Марат прошел практику в ТОО «Асбестовое Геологоразведочное Предприятие».

В данной организации мне очень понравилось проходить профессиональную практику в качестве помощника сварщика. На данной практике я научился многому . Например качественно выполнять резку металла по разметке согласно технологическому процессу. Так же научился выполнять разные ремонтные сварочные работы по сварке в полевых условиях. Данная практика научила меня не только по профессии но и впитать в себя дух производства и сплоченности команды для достижения одной большой цели.