

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

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

Студент: Щулепов Сергей Сергеевич.
(фамилия, имя, отчество)

Группа: № N-33.

Курс: 3 курс.

Руководитель практики
от организации: Дабши М.
(фамилия, имя, отчество)



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

Введение

Я Шулепов Сергей проходил практику КХ Сымбат 01.09.2020. С продолжительностью практики 58 рабочих дней. Цель практики усовершенствовать навыки сварочной отрасли, и научиться качественно выполнять газовую резку толстолистового металла.

Основная часть

Я проходил практику в КХ Сымбат место нахождения практики село Бузулук Руководитель практики Далбин.М

Данное предприятие занимается высеванием; Овес, Ячмень, Проса, Лен на количество 1200га. Данное предприятие небольшое но при этом имеет

- 1) Ангар для техники
- 2) 3 Склада
- 3) 1 Общежитие
- 4) Свой собственный ток
- 5) 10 единиц техники
- 6) Агрегат для посева
- 7) 2 Аппарата РДС на стане
- 8) 1 Агрегат СААК

Директор ГККП «АТК, город Есиль»



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, резаки, 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;

Исправность горелки, редукторов, шлангов и прочей арматуры;

Плотность и прочность присоединения шлангов к горелке и редуктору;

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

Наличие достаточного подсоса в инжекторной аппаратуре;

Справильность 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 юнеча[^] 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.

2.8. Металл, поступающий на сварку, должен быть очищен от краски (особенно на свинцовой основе), масла, окалины, ирязи. 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; 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 1,3 м над землей или перекрытием должна производиться с леги 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 накрутить 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. Электрическое освещение, 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 Шулепов Сергей научился на данной практике выполнять сварочные работы на РДС разных толщин металла, выполнять ремонтные сварочные работы сельхоз техники, а также газовую резку.

Усовершенствовал навыки в сварке стыкового и углового соединения. Изучил правильную технологию сварки сельхоз техники, а именно бортов (Рам)

Производственная характеристика

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

Шулеров Сергей Сергеевич

(фамилия, имя, отчество)

№33 Сварочное дело

(№ группы, специальность)

В период производственной практики с 1 сентября по 1 ноября 2020 г. студент Шулеров Сергей

(фамилия, имя)

выполнял производственные задания на Полевой ст.п.и, РДЦ
Стационарная сварка

(перечислить рабочие места и основные виды работ)

1.1. Качество выполненных работ 4 (оценка)

1.2. Выполнение установленных норм 4 (хорошо)

1.3. Знание технологического процесса, обращение с оборудованием, приборами, инструментами Знание технологического процесса хорошее в соответствии с требованиями предприятия

(подробный отзыв)

1.4. Трудовая дисциплина 4 (хорошо)

(оценка и замечания)

2. Заключение: студент Шулеров Сергей Сергеевич

(фамилия, инициалы)

показал 4 профессиональную подготовку и

(оценка)

заслуживает присвоения по профессии _____

(название по классификатору)

Квалификации _____

Директор К/р Рылбаев Д.К. Далбаев М.Т.

(наименование организации, предприятия)

(подпись)

(расшифровка подписи)



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

*Сварки в газовых цехах (РЭУ)
Газовая резка металла.*

Подпись студента *Сур*
« *1* » *сентября* 2020 г.

(непосредственный руководитель профессиональной практики)

« » 20 г.

2. Поощрения и взыскания студента – практиканта

Не было.

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

*Зачисли технологического процесса.
4 (хорошо).*

Подпись руководителя профессиональной практики от организации (предприятия, учреждения)

« » 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по учебно-производственной работе ГСКП «Агротехнический колледж, город Есиль»
Гонимов Н.Ц



« » 2020 г.

СОГЛАСОВАНО
Руководитель профессиональной практики от организации

Самодуров А.С
« » 2020 г.

РАБОЧИЙ ПЛАН-ГРАФИК
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРАКТИКИ

по специальности «Сварочное дело»

студента 3 курса

Шушенов Сергей Сергеевич
(фамилия, имя, отчество)

ГСКП «АТК, город 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. Ознакомление с правилами техники безопасности			
Основные операции технологического процесса ручной сварки				
2.	Подготовка металла под сварку.			
3.	Сварка металла в нижнем положении не сложных конструкций.			
4.	Сварка углового соединения в нижнем положении.			
5.	Сварка не сложных конструкций.			
6.	Кислородная сварка металла			
7.	Кислородная резка металла.			

Подпись *Триб Р.С*

(руководитель профессиональной практики от учебного заведения)

2020 г. « *1* » *сентября*
« *1* » *сентября* 2020

Дневник профессиональной практики

№ п/п	Наименование выполненных (изученных) работ в соответствии с программой профессиональной практики за каждый день	Сроки выполнения отдельных тем, работ профессиональной практики		Подпись руководителя профессионал ьной практики с производства
		Начало	Завершение	
1	Оформление с преподавателем	01.09	01.09	
2	Обработка В-НЧ	03.09	03.09	
3	Уменьшение бесовой сварки в верхней части	04.09	10.09	
4	и и			
4	Сварка работа и	11.09	12.09	
5	сварка стержней и	13.09	14.09	
6	сварочная работа и	15.09	14.09	
	работы резак			
4	Сварочная работа и	20.09	21.09	
	бые (на время передеи			
8	Сварочная работа и	23.09	25.09	
	и колеснице			
9	Подготовка металла	26.09	30.09	
	по ригну металла			
10	Сварочная работа и	13.10	15.10	
	возврате сварки в			
	ступеню			
11	Подготовка металла	16.10	23.10	
	для сварки			
12	сварка сварки и	26.10	29.10	
13	Сроки обустройства и	30.10	30.10	



Возвращается в учебное заведение

Отметка о прибытии и выбытии

Студент Шулеров Сергей Сергеевич
(фамилия, имя, отчество)

для прохождения профессиональной практики Профессиональная практика
(название профессиональной практики)

Прибыл из ГККП АТК

Выбыл в ГККП АТК

« 1 » сентября 2020 г.

« 1 » ноября 2020 г.



СПРАВКА

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

Дана студенту Шулерову Сергею Сергеевичу.

в том, что он(а) действительно отработал (а) при прохождении
профессиональной практики 581 дней и заработная плата

составила 187000 тенге.



Директор Давыдов М.Т
(Ф.И.О.)

Бухгалтер не истребован.