

Департамент образования и науки Тюменской области
ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

УП 05.01

**ПМ.05 Выполнение работ по профессии Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым электродом**

Рабочая программа учебной практики разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 Сварочное производство (утвержден приказом Минобрнауки России от 21.04.2014 N 360 (ред. от 09.04.2015), зарегистрировано в Минюсте РФ 19.05.2010 года №17297);
- Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.01.2016г. № 50 (зарегистрирован в Минюсте России 24.02.2016).
- Профессиональный стандарт «Сварщик» (регистрационный номер 14, утвержден приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н, зарегистрировано в Минюсте России 13.02.2014г. № 31301).

Организация - разработчик:


1. ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

Разработчики:

1. Жамалиев Р.М., мастер п/о ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».
2. Томилов А.В., преподаватель ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

Согласовано:

Иванов Иван Иванович
вед. Тобольский ссрз
Иванов Иван Иванович
«19» мая 2023г.



РАССМОТРЕНО

Председатель ЦК педагогических работников технологического отделения
Протокол №9 от «25» мая 2023г.
Председатель ЦК Чубукова Е.М.

Содержание

Паспорт программы учебной практики	4
Результаты освоения программы учебной практики	4
Тематический план и содержание учебной практики	5
Условия реализации программы учебной практики	7
Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	9

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.05.01

1.1. Область применения программы учебной практики:

Рабочая программа учебной практики, является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

1.2. Цели и задачи учебной практики:

формирование у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей по основным видам профессиональной деятельности, необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

Требования к результатам освоения учебной практики:

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен уметь:

ВПД	Требования к умениям
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<ul style="list-style-type: none">– 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;

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего -180 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированности у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей по основным видам профессиональной деятельности (ВПД)

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 5.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 5.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей	Количество часов по ПМ 05	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	5	6
ПК 5.1. ПК 5.2. ПК 5.3. ПК 5.4.	ПМ 05. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих		Тема 1. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования	6
			Тема 2. Настройка сварочного оборудования	6
			Тема 3. Сварка металла плавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	72
			Тема 4. Сварка металла неплавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	42
			Тема 5. Сварка металла на полуавтоматах	48
			Тема 6. Техника дуговой резки металла	6
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				
	Всего часов			180

3.3. Содержание учебной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем учебной практики	Виды работ	Содержание учебных занятий	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4	5
ПМ 05. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих			180	
Тема 1. Проверка работоспособности исправности сварочного оборудования	проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования	Содержание:	6	
		Проверить исправность сварочного оборудования		
		Проверить оборудование на работоспособность		

	для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;			
Тема 2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	Содержание:	6	
		Произвести настройку сварочного аппарата.		3
		Произвести настройку сварочного инвертора.		3
Тема 3. Сварка металла плавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Выполнять сварку металла плавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Содержание:	72	
		Зажигание сварочной дуги.		3
		Наплавка валиков.		3
		Сварка металла в нижнем положении		3
		Сварка внахлест		
		Сварка впритык		
		Сварка углового соединения		
		Сварка таврового соединения		
		Сварка в горизонтальном положении сварного шва		
		Сварка в вертикальном положении сварного шва		
		Сварка потолочного шва		
		Сварка со скосом кромок		
		Сварка тонколистового металла		
		Сварка многопроходным швом		
Сварка труб				
Тема 4. Сварка металла неплавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	выполнять сварку металла неплавящимся электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	Содержание:	42	
		Настройка аргоно-дугового аппарата (TIG)		3
		Зажигание дуги		3
		Наплавка валика		
		Сварка алюминия		
		Сварка нержавеющей стали		
		Сварка углеродистой стали		
		Сварка в вертикальном положении		
Сварка угловых швов				
Тема 5. Сварка металла на полуавтоматах	Сварка металла на полуавтоматах	Содержание:	48	
		Настройка полуавтомата		3
		Приёмы зажигания дуги		3
		Наплавка валика		
		Сварка в нижнем положении		
Сварка в горизонтальном				

		положении		
		Сварка вертикального шва		
		Сварка потолочного шва		
		Сварка нержавеющей стали		
Тема 6. Техника дуговой резки металла	владеть техникой дуговой резки металла;	Содержание:	6	
		Дуговая резка металлов.		3
		Плазменно-дуговая резка металлов.		3
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие слесарной мастерской и сварочной мастерской.

Оснащение:

Слесарная и сварочная мастерские 5 компетенции Сварочные технологии

1. Оборудование:

- Заточной станок
- Сверлильный станок
- Верстак слесарный
- Тиски слесарные
- Сварочный инвертор
- Сварочный полуавтомат
- Аргонно-дуговой аппарат.
- Ручной кромкорез
- гильотина

2. Инструменты и приспособления:

- Угольник слесарный
- Линейка металлическая
- Штангенциркуль
- Сверла по металлу набор Ø 3-14мм
- Молоток слесарный
- Очки защитные
- Зубило слесарное
- Чертилка слесарная
- Струбцины
- Кернер слесарный
- Напильник плоский
- Напильник круглый
- Напильник квадратный
- Сварочные инверторы;
- Сварочные полуавтоматы;
- Аргонно-дуговой аппарат;
- Сварочные маски «Хамелеон»;
- Металлические щётки;
- Шлакоотделитель;
- Угловая шлифовальная машина;

- Сварочный стол;
- Слесарный верстак с тисками;
- Баллоны с углекислым газом;
- Баллоны с аргоном.

3. Средства обучения:

- Набор технологических карт по обработке металла;
- Набор инструкционных карт по обработке металла;
- ЕНИР;
- ГОСТ;
- Плакаты;
- Альбомы.
- Виртуальный тренажер сварщика

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессиональной подготовки.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство учебной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none"> ➤ 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; 	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> – экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы; – тестирование; – проверочная практическая работа.