

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП 05.01

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

Рабочая программа производственной 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).
- Профессионального стандарта «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:

Томилев А.В.
« 15 » 05 2023г.



РАССМОТРЕНО

Председатель ЦК педагогических работников технологического отделения
Протокол №10 от «23» июня 2022г.
Председатель ЦК Чубукова Е.М.

Содержание

Паспорт программы производственной практики	4
Результаты освоения программы производственной практики	4
Тематический план и содержание производственной практики	5
Условия реализации программы производственной практики	8
Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	9

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы:

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

1.2. Цели и задачи производственной практики:

формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций в рамках модулей по основным видам профессиональной деятельности для освоения специальности.

Требования к результатам освоения производственной практики:

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт:

ВПД	Требования к практическому опыту
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<ul style="list-style-type: none">➤ проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;➤ выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;➤ выполнения дуговой резки;

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего - 144 часов.

1. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является сформированность у обучающихся общих и профессиональных компетенций 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей	Количество часов по ПМ 05	Наименования тем производственной 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	507	Тема 1. Оснащенность сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
			Тема 2. Работоспособность и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	6
			Тема 3. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки	6
			Тема 4. Настройка оборудования ручной дуговой сварки	6
			Тема 5. Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций.	54
			Тема 6. Сварка неплавящимся электродом в среде аргона.	30
			Тема 7. Сварка на полуавтоматах.	30
			Тема 8. Выполнения дуговой резки.	6
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				
	Всего часов			144

Содержание производственной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем учебной практики	Виды работ	Содержание производственной практики	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4	5
ПМ. 03. Контроль качества сварочных работ			144	
Тема 1. Оснащенность сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Содержание:	6	
		Оснащённость поста оборудованием		
		Оснащённость поста инструментами		
Тема 2. Работоспособность и исправность оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки,	Содержание:	6	
		проверка работоспособности оборудования поста		
		проверка исправности оборудования поста		

	резки) плавящимся покрытым электродом	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом		
Тема 3. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки	подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Содержание: подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки	6	
		проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки		
Тема 4. Настройка оборудования ручной дуговой сварки	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;	Содержание: Настройка сварочного аппарата	6	
		Настройка сварочного инвертора		
Тема 5. Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций	выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;	Содержание: Сварка простых конструкций	54	
		Сварка бункерных конструкций		
		Сварка балок и колон		
		Сварка элементов ферм		
		Сварка труб		
		Сварка металла во всех пространственных положениях		
Тема 6. Сварка неплавящимся электродом в среде аргона	Выполнение аргонно-дуговой сварки	Содержание: Сварка во всех пространственных положениях шва	30	
		Сварка простых деталей		
		Сварка бункерных конструкций		
		Сварка алюминиевых деталей		
		Сварка деталей из нержавеющей стали		
		Сварка деталей из нержавеющей стали		
Тема 7. Сварка на полуавтоматах.	Выполнение изделий на полуавтоматической сварке	Содержание: Сварка изделий на полуавтомате	30	
		Изготовление изделий из тонколистовой стали		
		Изготовление изделий из нержавеющей стали		
		Изготовление изделий из нержавеющей стали		
Тема 8. Выполнения дуговой резки	Дуговая резка металла	Содержание: Подбор материалов для дуговой резки	6	
		Настройка аппарата для резки		
		Выполнение резки стали		
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

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

Оснащение:

Слесарная мастерская

1.Оборудование:

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

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;
- Аргонодуговой 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.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла рассредоточено.

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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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 (освоенный практический опыт в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none">➤ проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;➤ настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;➤ выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;➤ выполнения дуговой резки;	Текущий контроль: <ul style="list-style-type: none">– экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы;– тестирование;– проверочная практическая работа.

