

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП 02.01.

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом**

Рабочая программа учебной практики разработана на основе:

- федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50).
- с учетом требований профессионального стандарта «Сварщик» (Приказ Минтруда России от 28.11.2013г. № 701н, зарегистрирован в Минюсте России 13.02.2014).

Организация - разработчик:

1. ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

Разработчик:

1. Жамалиев Р.М., мастер производственного обучения, ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

Рассмотрена на заседании цикловой комиссии педагогических работников технического направления.

Протокол №9 от «25» мая 2023 г.

Председатель цикловой комиссии: Чубукова Е.М.

Содержание

Паспорт программы учебной практики	4
Результаты освоения программы учебной практики	5
Тематический план и содержание учебной практики	6
Условия реализации программы учебной практики	8
Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	10

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы учебной практики:

Рабочая программа учебной практики, является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

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 профессии.

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 часа.

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 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	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 02	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	5	6
ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3. ПК 2.4.	ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	144	Сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	80
			Сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	40
			Наплавка покрытыми электродами различных деталей.	36
			Дуговая резка различных деталей.	24
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				
	Всего часов			180

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 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым			180	

электродом				
Тема 1. Сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполнять электродуговую сварку сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Содержание:	80	
		Подготовка сварочного поста, настройка оборудования.		3
		Сварка в нижнем положении сварного шва		
		Сварка со скосом и без скоса кромок		
		Сварка в стык		3
		Угловая, тавровая сварка		3
		Сварка в горизонтальном положении сварного шва		3
		Сварка в вертикальном положении сварного шва		3
		Сварка в потолочном положении шва		3
		Сварку труб		3
		Устранение дефектов сварки		3
Тема 2. Сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Выполнять электродуговую сварку цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва	Содержание:	40	
		Настройка оборудования для сварки цветных металлов		3
		Сварка алюминия в нижнем положении сварного шва		3
		Сварка алюминия в вертикальном положении сварного шва		3
		Сварка алюминия во всех пространственных положениях сварного шва		3
		Сварка нержавеющей стали во всех пространственных положениях		3
		Наплавка на нержавеющей стали		
Тема 3. Наплавка покрытыми электродами различных деталей.	Выполнять наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Содержание:	36	
		Наплавка деталей в нижнем положении		3
		Наплавка деталей в вертикальном положении		
		Наплавка на трубу		
		Наплавка деталей сложной формы		3
Тема 4. Дуговая резка различных деталей.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	Содержание:	24	
		Настройка оборудования для дуговой резки		3
		Прорезание канавок в листе		3
		Резка металла в различных пространственных положениях		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 варочная 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;
- Аргоннодуговой 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 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;	Текущий контроль: <ul style="list-style-type: none">– экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы;– тестирование;– проверочная практическая работа.