

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.01.01
ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества
сварных швов после сварки

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: ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».

Разработчик:

1. Жамалиев Р.М., мастер производственного обучения ПО 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	
Результаты освоения программы учебной практики	
Тематический план и содержание учебной практики	
Условия реализации программы учебной практики	
Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	

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 специальности.

Требования к результатам освоения учебной практики:

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

ВПД	Требования к умениям
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	<ul style="list-style-type: none">➤ использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;➤ проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;➤ использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;➤ выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;➤ применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;➤ подготавливать сварочные материалы к сварке зачищать швы после сварки;➤ пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего - 72 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей	Количество часов по ПМ 01	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	5	6
ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4. ПК 1.5. ПК 1.6. ПК 1.7. ПК 1.8.	ПМ 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.	165	Тема 1. Организация рабочего места при сварочно-подготовительных работах	6
			Тема 2. Обработка металла ручным инструментом	12
			Тема 3. Обработка металла механизированным инструментом	6
			Тема 4. Обработка кромок свариваемых деталей	6
			Тема 5. Подогрев металла	6
			Тема 6. Сборка изделий под сварку	12
			Тема 7. Сборка изделий на прихваты.	18
			Тема 8. Зачистка металла швов.	6
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				
	Всего часов			72

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. 01. Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций			72	
Тема 1. Организация рабочего места	Организовать рабочее место	Содержание:	6	3
		Оснащение сварочных постов сварщика.		

сварщика;	сварщика	Нормы и требование к рабочему месту сварщика		3
		Комплектование рабочего места сварщика		3
Тема 2. Обработка металла ручным инструментом	Выполнять обработку металла ручным инструментом	Содержание:	12	
		Подготовительная слесарная обработка		3
		Размерная слесарная обработка		3
Тема 3. Обработка металла механизированным инструментом	Обрабатывать металл механизированным инструментом	Содержание:	6	
		Работа на углошлифовальной машине (болгарке)		3
		Работа с дрелью, электроножницами, шлиф машинками		3
Тема 4. Обработка кромок свариваемых деталей	Обрабатывать кромки свариваемых деталей	Содержание:	6	
		Зачистка кромок от коррозии		3
		Выполнение различных видов скоса кромок		3
Тема 5. Подогрев металла	Выполнение подогрева	Содержание:	6	
		Выполнение предварительного подогрева		3
		Выполнение сопутствующего подогрева		3
Тема 6. Сборка изделий под сварку	Производить сборку изделий под сварку	Содержание:	12	
		Сборка под сварку с помощью закрепляющих приспособлений.		3
		Сборка под сварку с помощью установочных приспособлений.		3
Тема 7. Сборка изделий на прихватыв.	Выполнять сборку изделий на прихватыв.	Содержание:	18	
		Выполнение прихватыв		3
		Сборка простых узлов на прихватыв		3
		Сборка изделий на прихватыв		3
Тема 8. Зачистка металла швов.	Выполнять зачистку швов	Содержание:	6	
		Выполнять зачистку швов от брызг		3
		Выполнять зачистку швов от шлака		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;
- Аргондуговой 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">➤ использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;➤ проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;➤ использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;➤ выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;➤ применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;➤ подготавливать сварочные материалы к сварке зачищать швы после сварки;➤ пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none">– экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы;– тестирование;– проверочная практическая работа.