

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП 02.01.

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

Рабочая программа производственной 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 производственной практики	4
Результаты освоения программы производственной практики	5
Тематический план и содержание производственной практики	6
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 профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

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 часа.

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 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 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной 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 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3. ПК 2.4.	ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	144	Тема 1. Подготовка рабочего поста. Настройка сварочного оборудования.	12
			Тема 2. Изготовления узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	60
			Тема 3. Изготовления узлов и деталей из цветных металлов	42
			Тема 4. Восстановление узлов и деталей методом наплавки.	18
			Тема 5. Электродуговая резка металлов.	12
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета				
	Всего часов			144

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 электродом			144	
Тема 1. Подготовка рабочего поста. Настройка сварочного оборудования.	Настраивать рабочее оборудование	Содержание:	12	
		Подготовка рабочего поста		
		Настройка оборудования		
Тема 2. Изготовления узлов и деталей из углеродистых и конструкционных сталей	Изготавливать узлы и детали из углеродистых и конструкционных сталей	Содержание:	60	
		Сборка и сварка листов		
		Сборка и сварка ёмкостей		
		Сборка и сварка балочных конструкций		
		Сборка и сварка ферм		
		Сборка и сварка труб		
		Сборка и сварка решёток		
		Сварка узлов механизмов		
		Сборка и сварка тавров и двутавров		
		Изготовление уголков		
Устранение дефектов сварки				
Тема 3. Изготовления узлов и деталей из цветных металлов	Изготавливать узлы и детали из цветных металлов	Содержание:	42	
		Сборка и сварка листовых конструкций из алюминия		
		Сборка и сварка ёмкостей из алюминия		
		Сварка механизмов из алюминия		
		Сборка и сварка листовых конструкций из нержавеющей стали		
		Сборка и сварка ёмкостей из нержавеющей стали		
		Сборка и сварка труб из цветных металлов		
Устранение дефектов сварки				

Тема 4. Восстановление узлов и деталей методом наплавки.	Изготавливать и восстанавливать узлы и детали методом наплавки	Содержание:	18	
		Восстановление деталей из углеродистой стали		
		Восстановление деталей из нержавеющей стали		
Тема 5. Электродуговая резка металлов.	Производить электродуговую резку деталей	Содержание:	12	
		Изготовление пазов		
		Резка металла		
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;
- 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 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 оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, 	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> – экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы; – тестирование; – проверочная практическая работа.

<p>резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none">– 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;	
---	--