Приложение 48

к ООП СПО по специальности **15.02.19** **Сварочное производство**

**Департамент образования и науки Тюменской области**

ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум»

|  |  |
| --- | --- |
| **Согласовано:** |  |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |
|  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ |  |
| «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2024г. |  |

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**УП 05.01**
ПМ.05 Выполнение работ по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

2024

Рабочая программа учебной практики разработана на основе:

* ФГОС СПО по специальности 15.02.19 Сварочное производство(Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 30.11.2023 №907 (зарегистрирован в Минюсте России 29.12.2023 №76769);
* 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».

«Рассмотрено» на заседании цикловой комиссии педагогических работников технологического направления

Протокол №9 от 25 мая 2024 г.

Председатель ЦК: Чубукова Е.М.

**Согласовано:** методист Симанова И.Н.

**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 | * 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 |

* 1. **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 для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; | **Содержание:** |  |  |
| Проверить исправность сварочного оборудования | 6 |  |
| Проверить оборудование на работоспособность |  |
| **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 |
| Произвести настройку сварочного выпрямителя |
| **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 внахлёст |
| 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 аргонно-дугового аппарата (TIG) | 3 |
| Зажигание дуги | 3 |
| Наплавка валика |
| Сварка алюминия |
| Сварка нержавейки |
| 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 нержавейки |  |  |
| **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 мастерская 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;
* 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.
* 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 |
| * 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:* экспертное наблюдение и оценка выполнения практических заданий, самостоятельной работы;
* тестирование;
* проверочная практическая работа.
 |