

Министерство образования и молодежной политики Камчатского края
Краевое государственное профессиональное образовательное автономное учреждение
«Камчатский политехнический техникум»
(КГПОАУ «Камчатский политехнический техникум»)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПП.04
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ ПМ.04 «ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ
СВАРКА (НАПЛАВКА) ПЛАВЛЕНИЕМ»
ДЛЯ ПРОФЕССИИ:
15.01.05 «СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ
СВАРКИ (НАПЛАВКИ))»

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)», утвержденного приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 № 50 и Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования. (Утверждено приказом Министерства образования и науки РФ от 18.04.2013 г. № 291).

Организация-разработчик: КГПОАУ «Камчатский политехнический техникум».

Составители: Зайцева Л.И., мастер производственного обучения.

РЕКОМЕНДОВАНО

Цикловой комиссией мастеров п/о
протокол № 1
от 24 сентября 2019 г.

СОГЛАСОВАНО

Методическим советом
протокол № 1
от 25 сентября 2019 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	7
3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	10
4 КОНТРОЛЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	12

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ УП.04

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с профессиональным стандартом (ФГОС) по профессии СПО 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании при реализации дополнительных профессиональных программ (программ повышения квалификации и программ профессиональной переподготовки) при наличии основного общего или среднего (полного) общего образования. Опыт работы не требуется.

1.2 Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

В профессиональных образовательных организациях, реализующих образовательную программу среднего общего образования в пределах освоения ОПОП СПО на базе основного общего образования, производственная практика УП.04 изучается в профессиональном цикле учебного плана ОПОП СПО на базе основного общего образования с получением среднего общего образования (ППКРС) и завершает изучение ПМ.04 «Частично механизированной сварки (наплавки) плавлением».

1.3 Цели и задачи производственной практики, требования к результатам освоения производственной практики

Целью производственной практики является первоначальное освоение обучающимися основного вида профессиональной деятельности (ВПД): частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

В ходе освоения программы производственной практики обучающийся должен иметь практический опыт: проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций во всех положениях сварного шва.

Уметь: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

Знать: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (направляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов. Способы их предупреждения и исправления.

Результатом освоения производственной практики является овладение следующими профессиональными компетенциями (ПК): выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва (ПК 4.1); выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва (ПК 4.2); выполнять частично механизированную наплавку простых деталей (ПК 4.3).

Результатом освоения производственной практики является овладение следующими и общими компетенциями (ОК): понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес (ОК 1), организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем (ОК 2), анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы (ОК 3), осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач (ОК 4), использовать информационно-коммуникативные технологии в профессиональной деятельности (ОК 5), работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами (ОК 6).

1.4 Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы производственной практики – 144 часа.

Учебным планом предусмотрена промежуточная аттестация в форме комплексного задания.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Объем производственной практики

Объем производственной практики в рамках представлены в таблице ниже.

Таблица – Объем производственной практики

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	144
Обязательная учебная нагрузка, в том числе:	144
практические занятия,	132
контрольная работа в форме комплексного задания	12

2.2 Тематический план и содержание производственной практики

Тематический план и содержание производственной практики представлены в таблице ниже.

Таблица - Тематический план и содержание производственной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практические занятия	Объем часов	Уровень освоения
ПП.04.01 в рамках изучения МДК.04.01 «Частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»		144	
Тема 1.1 Правила по технике безопасности, организация рабочего места. Ознакомление с оборудованием. Подготовка материалов	Содержание учебного материала: 1) правила безопасности в на производстве и на рабочих местах, 2) ознакомление с предприятием, 3) оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 4) проверка и подготовка сварочных материалов, 5) настройка оборудования для частично механизированной сварки в углекислом газе	6	3
	Практические занятия: «Правила по технике безопасности., организация рабочего места. Ознакомление с оборудованием. Подготовка материалов»	6	
Тема 1.2 Частично механизированная сварка плавлением простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей в среде защитных газов	Содержание учебного материала: 1) настройка оборудования, 2) режимы сварки, 3) выбор и подготовка сварочных материалов, 4) выполнение сборки на прихватках и с использованием сборочных приспособлений 5) техника и технология сварки	72	3
	Практические занятия: 1) «Частично механизированной сварка (наплавка) плавлением в углекислом газе стыковых соединений простых деталей из углеродистых сталей»	36	
	2) «Частично механизированной сварка (наплавка) плавлением в углекислом газе стыковых соединений простых деталей из конструкционных сталей»	36	
Тема 1.3. Частично механизированная сварка плавлением простых деталей из цветных металлов и их сплавов в защитных газов	Содержание учебного материала: 1) настройка оборудования, 2) режимы сварки, 3) выбор и подготовка сварочных материалов, 4) выполнение сборки на прихватках и с использованием сборочных приспособлений 5) техника и технология сварки	36	3
	Практические занятия: «Частично механизированная сварка плавлением простых деталей из цветных металлов и их сплавов в защитных газов»	40	
Тема 1.4 Частично механизированная наплавка	Содержание учебного материала: 1) настройка оборудования, 2) режимы сварки,	18	3

различных деталей, инструмента	3) выбор и подготовка материалов для наплавки, 4) техника и технология наплавки		
	«Частично механизированная наплавка различных деталей, инструмента»	18	
	Контрольные работы: Контрольная работа в форме комплексного задания	12	
Максимальная учебная нагрузка (всего):		144	

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация производственной практики требует проведения её на предприятиях соответствующего профиля на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждой организацией, куда направляются обучающиеся.

При подборе баз практик учитывается оснащённость предприятий современным оборудованием, наличие квалифицированного персонала, территориальное расположение базовых предприятий.

Оснащённость рабочих мест для проведения производственной практики предусматривает приобретение в полном объёме общих и профессиональных компетенций, а так же возможность приобретения и закрепления первоначального профессионального опыта.

3.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, интернет-ресурсов, дополнительной литературы представлен ниже.

Основные источники:

1 Шестель, Л.А. «Производство сварных конструкций» [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.А. Шестель, В.Ф. Мухин, Д.А. Куташов. — Электронные текстовые данные. — Омск : Омский государственный технический университет, 2017. — 171 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/78457.html>. — ЭБС «IPRbooks».

Дополнительные источники:

1 Лупачёв, В.Г. Ручная дуговая сварка [Электронный ресурс] : учебник / В.Г. Лупачёв. — Электронные текстовые данные. — Минск : Высшая школа, 2014. — 416 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/35541.html>. — ЭБС «IPRbooks»;

2 Казаков, Ю.В. «Сварка и резка металлов» : иллюстрированные пособия сварщика / Ю.В. Казаков. - М. : «СОУЭЛО», 2000. - 336 с.

3 Никифоров, Н.И. «Справочник газосварщика и газорезчика» : учебное пособие / Н.И. Никифоров. – М. : Высшая школа, 1999. – 239 с.;

4 Овчинников, В.В. «Технология газовой сварки и резки металлов» : учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования / В.В. Овчинников. — 4-е изд., стер. — М. : Академия, 2015. — 240 с.;

5 Чернышов, Г.Г. «Сварочное дело: сварка и резка металлов» : учебник для вузов [Гриф Минобрнауки РФ] / Г. Г. Чернышев. - 4-е изд., перераб. и доп. - М. : Академия, 2009. - 493 с.;

6 Юхин, Н.А. «Газосварщик» : учебное пособие / Н.А. Юхин. – М. : Издательский центр «Академия», 2005. - 160 с.

Интернет-источники:

1 Информационный сайт о сварке [Электронный ресурс] – Режим доступа: <http://www.osvarke.com>.

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ВИДОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Контроль и оценка результатов освоения профессиональной деятельности осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения практических занятий.

Таблица – Результат обучения, формы и методы контроля

Результаты обучения	Формы и методы контроля
<p>Иметь практический опыт:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 2) проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 3) проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 4) подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 5) настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки, б) выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций во всех положениях сварного шва. <p>Освоенные умения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 2) настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 3) выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. <p>Освоенные знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением, 2) сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 3) устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, 4) назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва, 5) порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла, б) причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (направляемых) изделиях, 7) причины возникновения дефектов сварных швов. Способы их предупреждения и исправления. <p>Профессиональные компетенции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) выполнять частично механизированную сварку плавлением 	<p>Формы: практические работы, дневник по практике, отчет.</p> <p>Методы: устный опрос (индивидуальный и фронтальный), целевой обход рабочих мест, наблюдение за процессом выполнения работы обучающихся, визуальный контроль, контроль соответствия эталону, измерительный контроль, описание результатов освоения программы практики.</p>

различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва,

2) выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва

3) выполнять частично механизированную наплавку простых деталей .

Общие компетенции:

1) понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес,

2) организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем,

3) анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы,

4) осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач,

5) использовать информационно-коммуникативные технологии в профессиональной деятельности,

6) работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами