

ОГБПОУ «Кораблинский агротехнологический техникум г.Кораблино»

«Утверждаю»

Директор ОГБПОУ
«Кораблинский
агротехнологический
техникум»

_____ Плотникова Т.К.

«28» августа 2021г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ. 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

ПО ПРОФЕССИИ

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

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля разработана на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО)

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

- Приказа Минобрнауки России от 18.04.2013г. №291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих ОПОП СПО»;

- Программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));

Организация-разработчик: _____ ОГБПОУ _____ Кораблинский
агротехнологический техникум»

Разработчики:

Коледенков В.И. – мастер производственного обучения
– преподаватель первой квалификационной категории

Рассмотрено

На заседании методической комиссии

Протокол № _____

От « _____ » _____ 20__ г.

Председатель

1. СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8

**ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ. 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль
качества сварных швов после сварки**

1.1. Область программы

Программа производственной практики (далее программа) – является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части освоения вида деятельности: «Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки»

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения
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) подогрев металла.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

- комплексное освоение обучающимися вида деятельности по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

ВД	Требования к практическому опыту
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	<ul style="list-style-type: none"> - выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; - выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; - выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; - эксплуатации оборудования для сварки; - выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; - выполнения зачистки швов после сварки; - использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; - определения причин дефектов сварочных швов и соединений; - предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

Задачами производственной практики являются:

Закрепление и совершенствование приобретённого в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;

- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

**1.3 Рекомендуемое количество часов на производственную практику:
Всего 180 часов**

3. Тематический план и содержание обучения по производственной практики профессионального модуля ПМ.01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»

Наименование тем учебной практики	Виды работ	Объем часов
1	2	3
Тема 1. Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой	Обеспечение безопасной работы при выполнении подготовительно-сварочных работ Организация рабочего места в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда Выполнение правки	6
	Подготовка сварочных материалов к сварке	6
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке пластин к сварке в нижнем положении пластины	12
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке пластин к сварке в горизонтальном положении пластины	12
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке пластин к сварке в вертикальном положении пластины	12
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке труб к сварке в нижнем положении трубы	12
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке труб к сварке в горизонтальном положении трубы	12
	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке труб к сварке в вертикальном положении трубы	12
	Выполнение резки трубы труборезом	6
Тема 2 Сборочно-сварочные работы	Выполнение сборки изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях	6
	Выполнение сборки несложных конструкций под сварку прихватками	6

Проверка точности сборки. Исправление дефектов при сборке	6
Выбор режимов сварки, настройка оборудования	6
Сборка сварных соединений без скоса кромок	6
Сборка сварных соединений со скосом кромок	12
Сборка и сварка конструкций в нижнем положении сварного шва, проверка точности сборки	6
Сборка и сварка конструкций в горизонтальном положении сварного шва, проверка точности сборки	6
Применение сборочных приспособлений для сборки элементов конструкций (изделий, деталей) под сварку	6
Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкций (изделий, узлов, деталей) под сварку Выявление наружных дефектов визуальным осмотром. Выявление дефектов сварных швов.	6
Зачистка швов после сварки. Устранение внешних дефектов путем наплавки	12
Применение способов уменьшения и предупреждения деформации при сварке	6
Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	6
Всего	180

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Производственная практика является обязательным разделом ППКРС и представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практикоориентированную подготовку обучающихся.

Производственная практика обучающихся проводится в организациях на основе прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся. Направление деятельности организации должно соответствовать профилю подготовки обучающихся (сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))).

Руководителем производственной практики от образовательного учреждения назначается мастер производственного обучения группы, руководитель практики от организации назначается директором предприятия, он же является ответственным лицом по технике безопасности.

Обучающиеся проходят производственную практику на рабочих местах сварщика, выполняя работы, согласно виду деятельности (ВД).

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе прохождения практики, самостоятельного выполнения обучающимися заданий. Формой промежуточной аттестации по производственной практике профессионального модуля является дифференцированный зачёт, который обучающиеся получают на основании данных аттестационного листа, дневника-отчёта по производственной практике профессионального модуля и производственной характеристики с места прохождения практики.

Результаты (практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки
<ul style="list-style-type: none">- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под	<p>Отчет о производственной практике (дневник); Аттестационный лист; Производственная характеристика.</p>

<p>сварку на прихватках;</p> <ul style="list-style-type: none">- эксплуатации оборудования для сварки;- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;- выполнения зачистки швов после сварки;- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;	
---	--

