

ОГБПОУ «Кораблинский агротехнологический техникум»

«Утверждаю»
Директор ОГБПОУ
«Кораблинский
агротехнологический
техникум»

Плотникова Т.К. _____
«27» августа 2021 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.02.
«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом»**

ПО ПРОФЕССИИ

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

2021 г.

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));

- 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	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9

**ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ. 02. «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавающимся покрытым электродом»**

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: «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавающимся покрытым электродом»

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения
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 их 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.
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
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	<ol style="list-style-type: none"> 1. проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; 2. проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; 3. проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом 4.подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом 5. настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом 6. выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций 7. выполнения дуговой сварки

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 324 часа**

**3. Тематический план и содержание производственной практики профессионального модуля ПМ.02
«Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

Наименование тем учебной практики	Виды работ	Объём часов
1	2	3
Тема 1.1. . Вводный инструктаж на предприятии.	Инструктаж по организации производственной практики. Внутренний распорядок. Экологическая безопасность. Безопасность труда. Пожарная безопасность при прохождении производственной практики на предприятии.	6
Тема 1.2. Ручная дуговая сварка стыковых, нахлесточных, угловых соединений во всех пространственных положениях шва.	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Ручная дуговая сварка стыковых, нахлесточных, угловых соединений во всех пространственных положениях шва. Проверка качества сварных соединений по внешнему виду и по излому. Зачистка прихваток и швов. Исправление дефектов сварных швов. Удаление дефектного места, зачистка и повторная заварка. Контроль качества выполнения работ	30
Тема 1.3. Ручная дуговая сварка тавровых соединений	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда.. Сборка под сварку пластин без скоса кромки стенки тавра. Выполнение прихваток. Зачистка прихваток. Проверка качества прихваток по излому. Выполнение сварки тавровых соединений сплошным и прерывистым швом. Сварка наклонным электродом и в лодочку. Контроль качества выполненных работ.	30
Тема 1.4. Ручная дуговая сварка простых деталей. во всех пространственных положениях шва.	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Ручная дуговая сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положениях швов. Наплавка простых и неотчетственных деталей. Заварка небольших раковин на необрабатываемых местах. Проверка качества сварных швов. Устранение дефектов в сварных швах. Контроль качества выполнения работ.	30

Тема 1.5. Ручная дуговая сварка кольцевых швов и швов сложной конфигурации	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Ручная дуговая сварка кольцевых швов и швов сложной конфигурации. Подготовка кромок и стыков труб, обечаек, конусов сферических днищ, фланцев под сварку. Выбор и установка режима сварки. Наплавка швов на криволинейных поверхностях. Контроль качества выполненных работ.	30
Тема 1.6. Ручная дуговая резка плавящимся покрытым электродом	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Разделительная дуговая резка. Резка отверстий. Поверхностная дуговая резка. Резка металлическим, графитовым и угольным электродом. Контроль качества выполненных работ.	30
Тема 1.7 Ручная дуговая сварка алюминия и его сплавов во всех пространственных положениях шва.	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Выполнение ручной дуговой сварки простых деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва. Контроль качества выполненных работ.	30
Тема 1.8. Ручная дуговая сварка меди и её сплавов во всех пространственных положениях шва.	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Выполнение ручной дуговой сварки простых деталей из меди и её сплавов во всех пространственных положениях шва. Контроль качества выполненных работ	30
Тема 1.9. ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом углеродистых и легированных сталей	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Выполнение ручной дуговой сварки углеродистых и легированных сталей. Выбор режима сварки. Предварительный подогрев и последующая термическая обработка изделий. Контроль качества выполненных работ	30
Тема 1.10. Ручная дуговая сварка чугуна горячим способом.	Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Ручная дуговая сварка простых деталей из чугуна, горячим способом, и сопутствующий межслойный подогрев в различных положениях сварного шва. Контроль качества выполненных работ	30

<p>Тема 1.11. Ручная дуговая холодная сварка чугуна.</p>	<p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда. Выполнение холодной сварки чугуна: стальными электродами по стальным шпилькам, стальными электродами дающими в наплавке чугун; комбинированными электродами. и специальными электродами. Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом. Оборудование, сварочные материалы. Выбор параметров режима сварки. Техника сварки: левый и правый способ.</p>	<p>24</p>
<p>Тема 1.12. Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом</p>	<p>Технология сварки легированных сталей и цветных металлов. Сварка чугуна угольным электродом.</p>	<p>24</p>
<p>Всего</p>		<p>324</p>

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
- 1. проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; 2. проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;	Отчет о производственной практике (дневник); Аттестационный лист; Производственная характеристика.

<p>3. проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>4. подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>5. настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>6. выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций</p> <p>7. выполнения дуговой сварки</p>	
---	--