


государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области «Пестравское профессиональное училище»

Согласовано:

И.о. руководителя МКУ «Управление
сельского хозяйства муниципального
района Пестравский Самарской
области»

 / А.В. Блинков/
«27» 03 2020 г.



Утверждаю:

Директор ГБПОУ «Пестравское
профессиональное училище»

 / А.С. Кузнецов /

«27» 03 2020 г.



Приказ № «27а» от «27» марта 2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

учебной и производственной практики по профессии:

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

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

Программа учебной и производственной практики разработана на основе:
ФГОС по профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))

Разработчик:

ГБПОУ «Пестравское профессиональное училище»

Александров В.В.

Рассмотрена:

На заседании методической комиссии

Протокол № ___ от «___» _____ 20__ года.

Председатель МК _____

Содержание

1. Паспорт программы учебной и производственной практики.....	4
2. Учебная и производственная практика по профессиональному модулю.....	6
3. Материально-техническое обеспечение учебной и производственной практики.....	8

I. Паспорт программы учебной и производственной практики

1. Область применения программы.

Программа учебной и производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), приказ министерства образования и науки № 50 от 29 января 2016 года.

Основные виды профессиональной деятельности:

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

Цели учебной практики: формирование у обучающихся первичных практических умений.

Цели производственной практики: Формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

2. Требования к результатам учебной и производственной практики.

В результате прохождения учебной и производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен освоить:

№	ВПД	Профессиональные компетенции
1	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	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 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех

		<p>пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.1 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.2 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.1 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p> <p>ПК 5.1 Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 5.2 Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
--	--	---

3. Форма контроля:

Учебная практика - дифференцированный зачет;

Производственная практика – дифференцированный зачет.

4. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики.

Учебная и производственная практика составляет 342 часов:

учебная практика – 126 часа;

производственная практика – 216 часа.

II. Учебная производственная практика по профессиональному модулю.

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

1. Результаты освоения программы учебной и производственной практики.

Результатом освоения программы учебной практики является сформированность у обучающегося первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессионального модуля по основным видам профессиональной деятельности (ВПД): подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций:

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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
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 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 3.1	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.2	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов

	во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

2. Материально-техническое обеспечение учебной и производственной практики.

Реализация программы учебной практики предполагает наличие в ГБПОУ «Пестравское профессиональное училище» кабинета, оборудованного компьютером с выходом в интернет.

Имеющиеся базы практики обучающихся обеспечивают возможность прохождения практики в соответствии с учебным планом.

III. Учебная и производственная практика по профессиональному модулю.

1. Содержание учебной практики

Вид работы	Часы
1. Вводное занятие. Техника безопасности и охрана труда при выполнении слесарных работ	6
2. Разметка плоских поверхностей	6
3. Рубка металла на плите	6
4. Рубка металла по уровню губок в тисках	6
5. Правка шестового металла	6
6. Гибка и правка прутка	6
7. Описывание плоских поверхностей	6
8. Описывание поверхностей сопряженных под углом 90 градусов	6
9. Сверление сквозных поверхностей по разметке и индуктору	6
10. Сверление глубоких отверстий с применением допов листов	6
11. Нарезание наружной резьбы	6
12. Нарезание наружной резьбы	6
13. Ознакомление и работа с механизированными и электрическими инструментами	6
14. Подготовка металла к сборке простых конструкций под сварку	6
15. Подготовка листового металла, подготовка кромок к сварке	6
16. Очистка крошек от ржавчины, грязи масла и других инородных веществ	6
17. Подготовка соединений в сварочных приспособлениях	6
18. Выполнение последовательной сварки и подготовки деталей к сварке	6
19. Практическая комплексная работа по подготовке металла к	6

сварке	
20.Выполнение основы технических операций по подготовке сварных швов	6
21.Контроль качества сварных швов различными методами	6
ИТОГО	126

2. Содержание производственной практики

Вид работы	Часы
1. Техника безопасности и охрана труда на предприятии.	6
2. Техника безопасности при слесарных, сборочных работах и работах с газовыми баллонами.	6
3. Подготовка оборудования к сварке.	6
4. Подготовка источников питания для ручной дуговой сварки.	6
5. Подготовка источников питания для ручной аргонодуговой сварки и газового оборудования.	6
6. Подготовка источников питания для частично механизированной сварки плавлением в защитном газе.	6
7. Подготовка источников питания для газового оборудования поста.	6
8. Выполнение текущего и периодического обслуживания сварочного оборудования для ручной дуговой сварки.	6
9. Выполнение обслуживания сварочного оборудования ручной аргонодуговой и механизированной сварки плавлением в защитном газе.	6
10. Настройка специальных функций специализированных источников питания для сварки неплавящимся электродом постоянного, переменного тока.	6
11. Настройка источников питания для импульсно- дуговой	6

сварки плавящимся электродом.	
12.Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке: резка, рубка, гибка и правка металла.	6
13.Выполнение предварительной зачистки свариваемых кромок из углеродистых и высоколегированных сталей перед сваркой.	6
14.Выполнение предварительного подогрева перед сваркой с применением газового пламени, а также индуктивных нагревателей.	6
15.Чтение чертежей сварных конструкций по системе ЕСКД.	6
16.Чтение чертежей сварных конструкций, оформленных в соответствии с ISO 2553.	6
17.Чтение чертежей сварных конструкций, оформленных в соответствии с ANSI/AWS A2.4.	6
18.Чтение чертежей сварных конструкций, оформленных в соответствии с AWSA3.0.	6
19.Выполнение разметки заготовок по чертежу.	6
20.Выполнение разметки заготовок по чертежу.	6
21.Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей.	6
22.Выполнение по чертежу сборки конструкций алюминия и его сплавов под сварку с применением сборочных приспособлений.	6
23.Применение переносных универсальных сборочных приспособлений.	6
24.Применение универсальных сборочно-сварочных приспособлений.	6
25.Применение универсальных сборочно-сварочных приспособлений.	6

26. Применение специализированных сборочно-сварочных приспособлений.	6
27. Установка приспособлений для защиты обратной стороны сварного шва (для поддува защитного газа).	6
28. Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку.	6
29. Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку.	6
30. Выполнение визуально-измерительного контроля геометрии готовых сварных узлов на соответствие требованиям чертежа.	6
31. Выполнение визуально-измерительного контроля размеров и формы сварных швов в узлах.	6
32. Выявление и измерение типичных поверхностных дефектов в сварных швах.	6
33. Выполнение пневматических испытаний герметичности сварной конструкции.	6
34. Выполнение гидравлических испытаний герметичности сварной конструкции.	6
35. Чтение карт технологического процесса сварки, оформленных по требованиям ЕСКД.	6
36. Чтение технологических карт сварки оформленных по требованиям ISO 15609-1.	6
ИТОГО	216