

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

Согласовано:

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

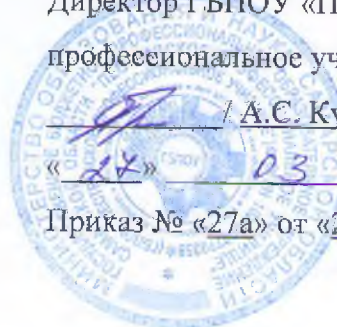
 / А.В. Блинков/
«24» 03 2020 г.



Утверждаю:

Директор ГБПОУ «Пестравское
профессиональное училище»

 / А.С. Кузнецов /
«24» 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.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом

Содержание

1. Паспорт программы учебной и производственной практики.....	4
2. Учебная и производственная практика по профессиональному модулю.....	5
3. Материально-техническое обеспечение учебной и производственной практики.....	6

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. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

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	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	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

		<p>для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4 Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех 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</p>
--	--	--

		<p>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 522 часов:

учебная практика – 126 часа;

производственная практика – 396 часа.

**II. Учебная производственная практика по профессиональному модулю.
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым
электродом**

**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): ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, 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 в 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. Организация рабочего места и правила безопасности труда.	6
2. Ручная дуговая сварка, наплавка, резка плавящимся покрытым электродом (РД).	6
3. Комплектация сварочного поста РД.	6
4. Настройка оборудования для РД.	6
5. Настройка оборудования для РД.	6
6. Зажигание сварочной дуги различными способами.	6
7. Зажигание сварочной дуги различными способами.	6
8. Подбор режимов РД углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.	6
9. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	6
10. Подготовка под сварку цветных металлов и их сплавов.	6
11. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках.	6
12. Выполнение РД угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6
13. Выполнение РД пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6
14. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.	6

15.Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6
16.Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6
17.Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6
18.Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	6
19.Выполнение РД кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.	6
20.Выполнение комплексной работы	6
21.Выполнение комплексной работы	6
ИТОГО	126

2. Содержание производственной практики

Вид работы	Часы
1. Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда.	6
2. Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда.	6
3. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки плавящимися электродами.	6
4. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим	6

условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки плавящимися электродами.	
5. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки плавящимися электродами.	6
6. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки.	6
7. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки.	6
8. Выполнение сборки и сварки заводской продукции сложностью 2-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально) с использованием ручной дуговой сварки и резки.	6
9. Сварка машиностроительных узлов.	6
10. Сварка машиностроительных узлов.	6
11. Сварка машиностроительных узлов.	6
12. Сварка узлов строительного назначения.	6
13. Сварка узлов строительного назначения.	6
14. Сварка узлов строительного назначения.	6
15. Сварка узлов и конструкций из углеродистой, легированной стали, чугуна и цветных металлов и сплавов.	6
16. Сварка узлов и конструкций из углеродистой, легированной	6

стали, чугуна и цветных металлов и сплавов.	
17.Сварка узлов и конструкций из углеродистой, легированной стали, чугуна и цветных металлов и сплавов.	6
18.Устранение дефектов сварных соединений.	6
19.Устранение дефектов сварных соединений.	6
20.Устранение дефектов сварных соединений.	6
21.Выбор режимов сварки.	6
22.Выбор режимов сварки.	6
23.Выбор режимов сварки.	6
24.Настройка и отладка оборудования на заданный режим.	6
25.Настройка и отладка оборудования на заданный режим.	6
26.Настройка и отладка оборудования на заданный режим.	6
27.Подбор сварочных материалов в зависимости от марки стали и условий эксплуатации конструкций.	6
28.Подбор сварочных материалов в зависимости от марки стали и условий эксплуатации конструкций.	6
29.Подбор сварочных материалов в зависимости от марки стали и условий эксплуатации конструкций.	6
30.Подбор и установка режима сварки в зависимости от толщины металла, марки и формы разделки кромок.	6
31.Подбор и установка режима сварки в зависимости от толщины металла, марки и формы разделки кромок.	6
32.Контроль режимов по приборам.	6
33.Контроль режимов по приборам.	6
34.Выполнение сварки заводской продукции сложностью 3-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально).	6
35.Выполнение сварки заводской продукции сложностью 3-го разряда по установленным техническим условиям и нормам	6

времени (в бригадах и индивидуально).	
36.Выполнение сварки заводской продукции сложностью 3-го разряда по установленным техническим условиям и нормам времени (в бригадах и индивидуально).	6
37.Сварка водяных баков из листового материала толщиной 1,5-3,0 м, шириной 100-300 мм и длиной 200- 400 мм.	6
38.Сварка водяных баков из листового материала толщиной 1,5-3,0 м, шириной 100-300 мм и длиной 200- 400 мм.	6
39.Сварка водяных баков из листового материала толщиной 1,5-3,0 м, шириной 100-300 мм и длиной 200- 400 мм.	6
40.Испытание швов на плотность (гидравлические испытания).	6
41.Испытание швов на плотность (гидравлические испытания).	6
42.Испытание швов на плотность (гидравлические испытания).	6
43.Сварка трубопровода, приварка фланцев, фитингов на давление до 1МПа.	6
44.Сварка трубопровода, приварка фланцев, фитингов на давление до 1МПа.	6
45.Сварка трубопровода, приварка фланцев, фитингов на давление до 1МПа.	6
46.Заварка трещин и раковин в малоответственном литье.	6
47.Заварка трещин и раковин в малоответственном литье.	6
48.Заварка трещин и раковин в малоответственном литье.	6
49.Сварка машиностроительных узлов (кронштейны, балки, суппорт, обвязка, корзины и т.д.) и конструкций строительного назначения (балки, фермы, решетки, ограждения, колонны и т.д.) в зависимости от специфики предприятия.	6
50.Сварка машиностроительных узлов (кронштейны, балки, суппорт, обвязка, корзины и т.д.) и конструкций	6

строительного назначения (балки, фермы, решетки, ограждения, колонны и т.д.) в зависимости от специфики предприятия.	
51.Сварка узлов из цветных металлов и сплавов (термические контейнеры из нержавеющей стали, распылители, сифонов и т.д.).	6
52.Сварка узлов из цветных металлов и сплавов (термические контейнеры из нержавеющей стали, распылители, сифонов и т.д.).	6
53.Выполнение резательных работ различными видами резки (машинная и термическая резка).	6
54.Выполнение резательных работ различными видами резки (машинная и термическая резка).	6
55.Выполнение работ на рабочих местах сварщиков, изучение организации и содержания работ заготовительного производства, изучение технологических процессов газовой, дуговой сварки (нормативно- технологическая документация) на рабочих местах сварщика.	6
56.Выполнение работ на рабочих местах сварщиков, изучение организации и содержания работ заготовительного производства, изучение технологических процессов газовой, дуговой сварки (нормативно- технологическая документация) на рабочих местах сварщика.	6
57.Выявление технических неполадок оборудования и их устранение.	6
58.Выявление технических неполадок оборудования и их устранение.	6
59.Ручная дуговая сварка средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей.	6
60.Ручная дуговая сварка средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей.	6

61. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов и сложных деталей 3-4 разряда во всех пространственных положениях шва.	6
62. Ручная дуговая сварка средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов и сложных деталей 3-4 разряда во всех пространственных положениях шва.	6
63. Ручная дуговая сварка сложных деталей 3-4 разряда, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва.	6
64. Ручная дуговая сварка сложных деталей 3-4 разряда, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва.	6
65. Ручная дуговая резка листового и профильного металла прямолинейная по разметке и шаблону углеродистых и легированных сталей.	6
66. Ручная дуговая резка листового и профильного металла прямолинейная по разметке и шаблону углеродистых и легированных сталей.	6
ИТОГО	396