

Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение Тюменской области
«Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»
(ГАПОУ ТО «ТКТТС»)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП 01.01 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

(10 недель, 360 часов, 1 курс, 2 семестр)


ПМ 01. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ПО ПРОФЕССИИ СВАРЩИК
РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

Профессия: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом

Форма обучения: очная

СОГЛАСОВАНО
Заместитель генерального директора
ЗАО «Экспериментальная судверфь»

 А.В.Бобырь
«27» апреля 2022 г.



Тюмень 2022

Рабочая программа производственной практики ПП.01.01 Профессиональный модуль по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом разработана для реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации на основании профессионального стандарта Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н. Рабочая программа предназначена для выпускников школ, освоивших общеобразовательные программы основного общего образования.

Рассмотрена на заседании ПЦК дисциплин общепрофессионального цикла водного транспорта и профессионального обучения

протокол №9 от «20» апреля 2022 г.

Председатель ПЦК  /Науманова С.Ж./

Организация – разработчик: ГАПОУ ТО «ТКТТС»

Разработчики: Мишуренко Владимир Васильевич, мастер производственного обучения первой квалификационной категории ГАПОУ ТО «ТКТТС».

Содержание

1. Паспорт программы производственной практики	4
2. Структура и содержание производственной практики	5
3. Тематический план и содержание производственной практики	7
4. Условия реализации программы производственной практики	8
5. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики	9

1. Паспорт программы производственной практики

В результате производственной практики студент должен освоить основной вид деятельности - выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом в соответствии с профессиональным стандартом профессия Сварщик ручной, дуговой сварки плавящимся покрытым электродом утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

Обобщенная трудовая функция: Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

Трудовые функции:

- Ручная дуговая сварка(наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей ответственных деталей ответственных конструкций

2. Структура и содержание производственной практики

2.1. В результате освоения междисциплинарного курса студент должен:

Иметь практический опыт	<ol style="list-style-type: none">1. Проверка оснащённости сварочного поста РД2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД3. Проверка наличия заземления сварочного поста РД4. Подготовка и проверка сварочных материалов для РД5. Настройка оборудования РД для выполнения сварки6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла7. Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций8. Выполнение дуговой резки простых деталей9. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
--------------------------------	--

<p>Уметь</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД 2. Настраивать сварочное оборудование для РД 3. Выбирать пространственное положение сварного шва для РД 4. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке 5. Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. 6. Владеть техникой дуговой резки металла 7. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке 8. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
<p>Знать</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах 2. Основные группы и марки материалов, свариваемых РД 3. Сварочные (наплавочные) материалы для РД 4. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения 5. Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении.

1.3. Количество часов производственной практики:

Всего -396 часов

3. Тематический план и содержание производственной практики

Наименование профессионального модуля, разделов, тем	Содержание учебного материала, практические занятия	Объем часов
1	2	3
Вводное занятие. Инструктаж по безопасным приемам труда и знакомство с рабочим местом	Инструктаж по охране труда и противопожарной безопасности в на предприятии.	6
Раздел I. Выполнение основных слесарных операций. Зачистка и правка заготовок. Подготовка металла к сварке с выполнением слесарных работ.		48
Раздел 2. Ручная дуговая сварка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях		174
Раздел 3. Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами различных деталей.		30
Раздел 4. Дуговая резка различных деталей.		24
Раздел 5. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва.		54
Раздел 6. Контроль качества сборки по сопрягаемым и габаритным размерам. Подготовка металлоконструкций под контроль соединений и швов.		18
Выполнение проверочной квалификационной работы.		6
ИТОГО		360

4. Условия реализации программы производственной практики

4.1. Для реализации программы производственной практики должны иметься следующие специальные помещения:

Производственная практика реализуется в мастерских и цехах предприятий где есть оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ для реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выпускников школ, освоивших общеобразовательные программы основного общего образования.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Для квалификационного экзамена по ПМ.01. Профессиональный модуль по профессии Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом оснащены рабочие места, исходя из выбранной образовательной организацией технологии их проведения и содержания заданий.

4.2. Информационное обеспечение реализации программы.

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе:

4.2.1. Печатные издания

Основные источники:

- 1.Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2019.
- 2.Учебник Г.Г.Чернышов «Сварочное дело.»изд.Москва2019 г.

Дополнительные источники:

- Покровский Б. С. Основы слесарных и сборочных работ: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования - М.: Издательство «Академия», 2018.- 208с.
- Казаков Ю.В. Сварка и резка материалов.Издательский центр «Академия», 2019.

4.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

- 1.Модули ФЦИОР (теория, практика, контроль.)

5. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла в процессе практики, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения производственной практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
По завершении производственной практики обучающийся должен знать		
Инструкции, положения по охране труда	Формулирует основные пункты инструкции по технике безопасности при работе электросварщика.	Текущий контроль в форме практических занятий .
Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Обосновывает выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.
Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Обосновывает выполнение ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.
Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Делает обоснованный выбор материалов в процессе наплавки покрытыми электродами различных деталей.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 3.
Выполнять дуговую резку различных деталей	Правильно выбирает режимы дуговой резки различных деталей.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 4.
По завершении производственной практики обучающийся должен уметь		
Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Выполнять работы по проверке работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.
Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	Демонстрирует приемы настройки сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 2.

<p>Выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	<p>Делает обоснованный выбор методики выполнения сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	<p>Текущий контроль в форме практических занятий по теме разделу 2.</p>
<p>Владеть техникой дуговой резки металла.</p>	<p>Выполнять работы связанные с дуговой резкой металла.</p>	<p>Текущий контроль в форме практических занятий по разделу 4.</p>