

**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Республика Крым
«Джанкойский профессиональный техникум»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.04. Частично
механизированная сварка (наплавка) плавлением**

г. Джанкой
2020 г.

Рабочая программа производственной практики ПП.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Джанкойский профессиональный техникум»

Разработчики:

Шелатонь Сергей Сергеевич преподаватель высшей категории ГБПОУ РК «Джанкойский профессиональный техникум»

Макаров Николай Петрович мастер производственного обучения ГБПОУ РК «Джанкойский профессиональный техникум»

РАССМОТРЕНА И СОГЛАСОВАНА
и в соответствии с требованиями при
реализации ОПОП (ППКРС) на профессию
СПО ФГОС предметной (цикловой)
комиссией преподавателей и мастеров
Автотехнических дисциплин
Протокол № 1 от «31» 03 2020г.
Председатель ПЦК Шелатонь С.С.

Утверждаю
Зам. директора по УПР
Д.М. Гавриленко

Работодатель:

СОГЛАСОВАНО

А.В. Витюков
«11» 08 2020 г

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

- 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ
ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением (далее рабочая программа)

Рабочая программа учебной практики ПП.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением (далее рабочая программа) - является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии (профессиям) СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения производственной практики

В результате освоения производственной практики обучающийся должен освоить основной вид деятельности соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.2.1. Перечень общих компетенций

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость 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.

1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Выпускник, освоивший программу СПО по профессии должен обладать профессиональными компетенциями

Код	Наименование общих компетенций
ПК4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
ПК4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
ПК4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

1.2.3. В результате освоения производственной практики студент должен:

иметь практический опыт	<ol style="list-style-type: none">1. проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;2. проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;3. проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки(наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);4. настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
уметь	<ol style="list-style-type: none">1. проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;2. настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

	3. выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
знать	<ol style="list-style-type: none"> 1. основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; 2. сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; 3. устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; 4. технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; 5. порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; 6. причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; 7. причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

1.3. Количество часов, отводимое на освоение производственной практики

Всего часов: 290

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Структура учебной практики ПП 04 Частично механизированная сварка(наплавка) плавлением

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов производственной практики	Всего часов	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов(если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
ПК 4.1., ПК 4.2., ПК 4.3.	Раздел 1. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	290	-	-	-		290
	Всего:	290					290

2.2. Тематический план и содержание производственной практики ПП 04 Частично механизированная сварка(наплавка) плавлением

<i>Наименование разделов производственной практики</i>	<i>Содержание учебного материала</i>	<i>Объем часов</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
ПП 04 Частично механизированная сварка(наплавка) плавлением		290
Раздел 1 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		290
Тема 1.1. Автоматическая и полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа	Содержание	98
	Вводный инструктаж	7
	Прохождение техники безопасности. Особенности предприятия.	7
	Механизация и автоматизация основных сварочных процессов.	7
	Механизация сборочно-сварочных и вспомогательных работ.	7
	Поточные линии сборки и сварки.	7
	Определение уровня механизации сварочного производства.	7
	Особенности процесса полуавтоматической и автоматической сварки в углекислом газе.	7
	Оборудование и аппаратура для полуавтоматической и автоматической сварки в углекислом газе	7
	Газовое оборудование для полуавтоматической и автоматической сварки в защитных газах.	7
	Металлургические процессы при сварке в углекислом газе	7
	Сварочная проволока. Углекислый газ	7
	Сварка углеродистых сталей в углекислом газе.	14
	Сварка легированных сталей в углекислом газе	7
Тема 1.2. Автоматическая и полуавтоматическая сварка в Среде аргона и других инертных газах.	Содержание	84
	Особенности процесса полуавтоматической и автоматической сварки в аргоне и других инертных газах	14
	Оборудование и аппаратура для полуавтоматической и автоматической сварки в аргоне и других инертных газах	14
	Электроды, сварочная проволока, инертные газы.	7
	Технология сварки плавящимися электродами.	14
	Технология сварки неплавящимися электродами	7
	Оборудование и аппаратура для ручной сварки неплавящимся вольфрамовым электродом	7
	Сварка легированных сталей в аргоне и других инертных газах	7
	Сварка цветных металлов и их сплавов в аргоне и других инертных газах	14

Тема 1.3. <i>Автоматическая и полуавтоматическая плазменная сварка.</i>	Содержание.	49
	<i>Ознакомление с конструкцией и принципами действия оборудования полуавтоматической и автоматической плазменной и микроплазменной сварки.</i>	14
	<i>Технология полуавтоматической и автоматической плазменной и микроплазменной сварки металлов.</i>	7
	<i>Выполнение автоматической и механизированной сварки с использованием плазмотрона, средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</i>	14
	<i>Ознакомление с автоматической микроплазменной сваркой.</i>	14
Тема 1.4. Технология автоматического и механизированного наплавления.	Содержание.	60
	<i>Механизированная и автоматизированная наплавка под слоем флюса.</i>	14
	<i>Механизированная и автоматизированная наплавка в среде защитных газов.</i>	14
	<i>Технология механизированной и автоматизированной наплавки плоских поверхностей и тел вращения.</i>	14
	<i>Технологические приёмы автоматического и механизированного наплавления дефектов деталей машин, механизмов, конструкций и отливок различной сложности.</i>	14
	Дифференцированный зачет	4
	ВСЕГО	290

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Для реализации программы производственной практики должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие производственных цехов, подразделений, полигонов, помещений; оборудования и инструментов, соответствующих темам профессионального модуля, размещённых на территориях производственных предприятий. Производственную практику также можно проходить в некоторых муниципальных учреждениях и небольших производственных предприятиях, в том числе и частных, с которыми заключён договор о прохождении производственной практики с ГБПОУ РК «ДПТ» установленного образца.

Оборудование, инструмент и приспособления:

Комплект оборудования, инструментов и приспособлений, соответствующих основным видам профессиональной деятельности (ВПД) во время освоения профессиональных модулей обучающимися:

1. Сварочные выпрямители, трансформаторы, инверторные источники питания сварочной дуги;
2. Сварочные аппараты для полуавтоматической, автоматической, аргонодуговой сварок;
3. Балластные реостаты, сварочные кабели, электрододержатели, сварочные горелки;
4. Газовое оборудование для частично механизированной сварки, наплавки, плазменной резки, коммуникационная аппаратура;
5. Оборудование для ручной плазменной и автоматической воздушно-плазменной резки металлов;
6. Кантователи, такелажное оборудование, роликовые стенды, вращатели, манипуляторы;
7. Комплекты инструментов и приспособлений.

Средства обучения:

- комплект учебно-методической документации, комплект наглядных пособий.

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла в условиях производственного предприятия: цехах, подразделениях или объектах предприятия.

Мастер п/о или преподаватель профессионального цикла производит инструктирование, показ технологических приемов, операций, проводит тренинг, оценивает качество работ студентов. Характер проведения производственной практики: концентрированная. Оценивание результатов проведения производственной практики проводится в последний день практики на базе предприятия мастером п/о или преподавателем профессионального цикла и выражается в виде комплексного дифференцированного зачета.

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения или преподаватели профессионального цикла, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, имеют квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходят обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Общие требования к организации образовательного процесса

Обязательным условием допуска к производственной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля является освоение

учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках модуля.

При работе над ВКР обучающимся оказывается консультация.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики, мастером п/о Макаровым Н.П. в процессе самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических работ.

В результате освоения производственной практики, в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Демонстрация навыков выполнения частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	-защита практической работы
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Демонстрация навыков выполнения частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	-защита практической работы
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	Демонстрация навыков выполнения частично механизированной наплавки различных деталей.	-защита практической работы

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность

профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	демонстрация интереса к будущей профессии	<i>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы</i>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	– выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработки технологических процессов подготовки и сборки деталей под сварку; – оценка эффективности и качества выполнения;	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области разработки технологических процессов подготовки и сборки деталей под сварку; – оценка эффективности и качества выполнения;	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	– эффективный поиск необходимой информации; – использование различных источников, включая электронные	
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	– взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	

	клиентами.	
--	------------	--