

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курганский промышленный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.01

ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Курганский промышленный техникум»

Разработчик:

Белобородов А.А., мастер п/о ГБПОУ «Курганский промышленный техникум»

Рассмотрено на заседании МО преподавателей общепрофессиональных дисциплин и мастеров п/о, протокол № 1 от 29.08.2016г.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
3.	РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ	4
4.	БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ	5
5.	КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
6.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
7.	ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ	7
8.	ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ	7
9.	МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

цель:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных дисциплин и освоение приемов подготовительно- сварочных работ и контроля качества сварных швов после сварки.

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

задачи:

- выполнение техники безопасности при осуществлении подготовительно- сварочных работ;
- приобретение навыков осуществления типовых слесарных операций при подготовке металла к сварке;
- ознакомление со сварочным оборудованием для ручной и дуговой сварки, настройка оборудования для выполнения сварочных работ;
- освоение приемов сварки стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых соединений в различных пространственных положениях;
- приобретение навыков по подготовке металла к сварке, сборке несложных узлов;
- приобретение навыков производства контроля сварных швов, определения причин дефектов сварочных швов и соединений.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ

Производственная практика	Распределение учебной нагрузки по семестрам					Общее количество часов
	I курс		II курс		III курс	
	1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	
	17 нед	24 нед	17 нед	24 нед	17 нед	
	72				72	

4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами, базами практики являются слесарная и сварочная мастерские.

На рабочих местах обучающиеся знакомятся со слесарным и сварочным оборудованием. При прохождении практики студент обязан:

- эффективно использовать отведенное для практики время;
- полностью и качественно выполнять все виды работ, предусмотренные программой практики и индивидуальным заданием;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности;
- нести ответственность за выполненную работу и ее результаты.

5. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения данной учебной практики у обучающихся следующие

Профессиональные компетенции:

ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и ПТД по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской ПТД по сварке.

Общие компетенции:

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, клиентами.
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<i>№ п/п.</i>	<i>Вид работ</i>	<i>№ темы</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Содержание материала</i>	<i>Количество часов</i>	<i>Формы текущего контроля</i>
1	Выполнение типовых слесарных операций при подготовке перед сваркой		Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при выполнении слесарных работ на предприятии	Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при выполнении слесарных работ. Выполнение слесарных работ для подготовки элементов конструкции под сварку	6	Наблюдение, оценка правильности выполненных работ
2	Проверка работоспособности и исправности оборудования поста для сварки		Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при работе со сварочным оборудованием на предприятии	Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при работе со сварочным оборудованием. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста для сварки	6	
3	Изучение конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке.		Изучение конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке	Чтение чертежей различных сварных конструкций, изучение нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке.	6	
4	Выполнение сборки эле-		Сборка сложных уз-	Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при проведении сварочных работ.	6	Наблюдение, оценка пра-

	ментов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений на прихватках		лов конструкции	Сборка несложных узлов - зачистка деталей изделия под сварку вручную и механическим способом - выполнение сборки конструкции прихватками - выполнение сборки конструкции с применением сборочных приспособлений	6	вильности выполненных работ
5	Выполнение контроля сборки элементов конструкции под сварку на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке		Контроль сборки изделий в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при проведении контроля сборки. Контроль сборки изделий в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке с помощью измерительных инструментов (штангенциркуля, угломера, линейки и т.д.)	6	Наблюдение, оценка правильности выполненных работ
6	Выполнение сборки конструкции, включающих выполнение сварных швов в различных пространственных положениях		Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые и торцевые соединения стыковым швом	Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые и торцевые соединения стыковых швов	6	Наблюдение, оценка правильности выполненных работ
			Выполнение сборки конструкции, включающих тавровое, угловое и нахлесточное	Выполнение сборки конструкции, включающих тавровое, угловое и нахлесточное соединения угловым швом	6	

			соединение угловым швом			
			Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые швы в различных пространственных положениях	Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые швы в различных пространственных положениях (в нижнем, вертикальном)	6	
			Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые швы в различных пространственных положениях	Выполнение сборки конструкции, включающих стыковые швы в различных пространственных положениях (горизонтальном и потолочном)	6	
7	Выполнение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке		Контроль стыковых, тавровых сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и	Инструктаж по ТБ, ПБ и организации рабочего места при проведении контроля сварных соединений. Контроль стыковых, тавровых сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	6	Наблюдение, оценка правильности выполненных работ

			производственно- технологической документации по сварке			
			Контроль угловых, нахлесточных, торцевых сварных соединений	Контроль угловых, нахлесточных, торцевых сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно- технологической документации по сварке	6	

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ

ОП.05. Допуски и технические измерения

ОП.01 Основы инженерной графики

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

8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ

Протокол проверочных работ

9. МАТЕРИАЛЬНО - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Для качественного проведения урока производственного обучения необходимо:

Наглядные пособия: - плакаты по темам, инструкционные карты, плакаты по технике безопасности, макеты сварочного оборудования, макеты приспособлений для сварки, образцы изделий.

Оборудование, инструмент: - слесарное оборудование и инструмент: штангель-циркуль, линейка, чертилка, угольник, угломер, молоток, зубило, кернер, напильники различного вида, слесарный стол.

Сварочное оборудование: - сварочный выпрямитель Дуга 318 М1, ТДМ 303У2, ТДМ403У2, приспособления для сварки во всех положениях шва, приспособление для сборки- сварки изделий, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки металла (резак, горелка, редуктор, шланги)

Расходный материал: - тренировочные пластины различной толщины, сварочные электроды ОЗС-4 Ø 3-4 мм, ОЗС 12 Ø 3-4 мм, УОНИИ 13/55 и т.д.