

Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Курганский промышленный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ
по специальности 22.02.06 Сварочное производство

2014

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности **22.02.06 Сварочное производство**, укрупненной группы специальностей 22.00.00. Технологии материалов.

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Курганский промышленный техникум».

Разработчик:

Панкратов В.И., преподаватель ГБПОУ «Курганский промышленный техникум».

Рассмотрено на заседании МО преподавателей общепрофессиональных дисциплин и мастеров п/о, протокол № 8 от 23.04.2014г.

© ГБПОУ КПТ

© Панкратов В.И

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	9
8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ	9
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Цель:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных дисциплин и приобретение практических навыков при выполнении работ по контролю качества сварочных работ

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Задачи:

- определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях;

- обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений;

- предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции;

- оформлять документацию по контролю качества сварки.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКУ

Учебная практика	Распределение учебной нагрузки по семестрам								Общее количество часов
	I курс		II курс		III курс		IV курс		
	1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	7 семестр	8 семестр	
	нед	нед	нед	нед	нед	нед	нед	нед	
								72	
							72	72	

4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствие с поставленными задачами, материально-технической базой, обеспечивающей проведение учебной практики, предусмотренной учебным планом, являются сварочная мастерская.

На рабочих местах обучающиеся знакомятся с сварочным оборудованием.

При прохождении практики обучающийся обязан:

- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности;

- эффективно использовать отведенное для практики время;

- полностью и качественно выполнять все виды работ, предусмотренные программой практики и индивидуальным заданием;

- нести ответственность за выполненную работу и ее результаты.

5. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной практики обучающийся должен обладать

профессиональными компетенциями

ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.

ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.

ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

общими компетенциями

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ по ПМ 03 «Контроль качества сварочных работ»

<i>№ п/п.</i>	<i>Вид работ</i>	<i>№ тем ы</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Содержание материала</i>	<i>Количес тво часов</i>	<i>Формы текущего контроля</i>
ПМ03 4 курс 8 семестр – 72 часа.						
1	Контроль качества сварочных работ	1	Определение причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях.	- инструктаж по безопасности труда, организации рабочего места, пожарной и электробезопасности на предприятии; - определение отклонений сварочных швов от норм предусмотренных ГОСТами, техническими условиями и чертежами проектов -определение причин возникновения дефектов сварки	6 6	Оценка в форме 4 журнала освоения профмодуля.
		2	Выбор методов контроля металлов и сварных соединений руководствуясь условиями работы сварной конструкции ее габаритами и типами сварных соединений	- выбир метода контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, ее габаритами и типами сварных соединений; - использование метода предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций; -заполнение документации по контролю качества сварных соединений;	6 6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		3	Внешний осмотр, определение наличия основных дефектов	-производить внешний осмотр сварочного изделия - определение визуальное наличие основных дефектов; -заполнение документации по контролю качества сварных соединений;	6 6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы

		4	Измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений	- производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений; - заполнение документации по контролю качества сварных соединений;	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		5	Определение качества сварки и прихватки наружным осмотром и обмером	-производить внешний осмотр сварочной конструкции -определение дефектов и качества сварки наружным осмотром и обмером	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		6	Испытание на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов	- испытание образцов на статический изгиб и сплющивание, растяжение сварных швов - определение стойкости металла против образования горячих трещин	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		7	Металлографический контроль	- выявлять дефекты при металлографическом контроле; -основные измеряемые характеристики дефектов -выбор параметров и методов радиационного металлографического контроля	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		8	Использование методов предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций	- предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции; -определение методов предупреждения и устранения дефектов сварных изделий	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы

		9	Заполнение документации по контролю качества сварных соединений Зачет	-заполнение и оформление документации по контролю сварки -оформление документов в отделе главного сварщика	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		Всего: 72 часа				

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

- Основы технологии сварки и производства сварных конструкций.
- Сварочные материалы.
- Технология ручной дуговой сварки.
- Технология сварки в защитных газах.
- Технология автоматической сварки.
- Оборудование сварочных постов.
- Виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации. Источники питания.

- Оборудование для сварки в защитных газах.
- Оборудование для автоматической сварки под слоем флюса.
- Механическое оборудование сварочного производства.
- Техника безопасности при работе на оборудовании сварочного производства.

8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ

- Протокол проверочных работ.
- Дневник учебной практики.
- Аттестационный лист.
- Отчет по практике.

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, приспособления для сварки, образцы изделий.

Оборудование, инструмент:

Слесарное оборудование и инструмент: штангенциркуль, линейка, чертилка, угольник, угломер, молоток, зубило, кернер, напильники различного вида, слесарный стол.

Сварочное оборудование:

Сварочные источники питания, приспособления для сварки во всех положениях шва, приспособление для сборки-сварки изделий, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки металла.