

Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Курганский промышленный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.01
ПОДГОТОВКА И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

по специальности 22.02.06 Сварочное производство

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

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ. 01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

1. ЦЕЛИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Цель:

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных дисциплин и приобретение практических навыков при выполнении работ по подготовке и осуществлению технологических процессов изготовления сварных конструкций.

2. ЗАДАЧИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Задачи:

- применение различных методов, способов и приёмов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами;
- техническая подготовка производства сварных конструкций;
- выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами;
- хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса;
- выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала;
- использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов;
- применять методы устанавливать режимы сварки;
- рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;
- читать рабочие чертежи сварных конструкций.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА УЧЕБНУЮ 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

4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами, материально-технической базой, обеспечивающей проведение учебной практики, предусмотренной учебным планом, являются слесарная и сварочная мастерские.

На рабочих местах обучающиеся знакомятся со слесарным и 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной практики обучающийся должен обладать

профессиональными компетенциями

ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами;

ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций;

ПК 1.3. Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами;

ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса;

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.

6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

<i>№ п/п.</i>	<i>Вид работ</i>	<i>№ те- мы</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Содержание материала</i>	<i>Количе- ство часов</i>	<i>Формы текущего контроля</i>
ПМ-1 3 курс 5 семестр - 72 часа.						
1	Методы, способы и приёмы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами.	1		<ul style="list-style-type: none"> - инструктаж по безопасности труда , организации рабочего места при сборочно-сварочных работах; - разбор инструкционной карты и технологического процесса; - выбор рационального способа сборки и сварки конструкции, оптимальной технологии соединения или обработки конкретной конструкции или материала. - чтение рабочих чертежей сварных конструкций. 	2 10 12 6	Наблюдение и оценка качества выполняемой операции и работы в целом.
2	Техническая подготовка производства сварных конструкций.	2		<ul style="list-style-type: none"> - подготовительные работы при производстве сварочных работ; - использование типовых методик выбора параметров сварочных технологических процессов; - расчет режимов сварки. 	6 6 6	
3	Выбор оборудования, приспособления и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами.	3		<ul style="list-style-type: none"> - использование типовых методик выбора параметров сварочных технологических процессов; - выполнение сборки и сварки деталей средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; 	6 6	

4	Хранение и использование сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса.	4	.	- инструктаж по ТБ и организации рабочего места при сварке конструкций средней сложности;	2	Наблюдения и оценка качества выполняемой операции внешним осмотром, проверкой на герметичность путем проверки на керосин.
				- чтение чертежей по технологическому процессу;	2	
- составление технологических процессов производства сварных конструкций;	2					
- выбор параметров сварочных технологических процессов, расчет режимов сварки;	6					
				Всего:	72 часа	

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ УЧЕБНОЙ 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 УЧЕБНОЙ 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.

Расходный материал:

Тренировочные пластины различной толщины, обрезки труб различного диаметра, обрезки квадратных труб и др., сварочные электроды МР-3, ОЗС-4 Ø 3-4 мм, ОЗС 12 Ø 3-4 мм, УОНИИ 13/55 и т.д.