

Государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение «Курганский промышленный техникум»

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

2014

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:

Иванов А.Н., преподаватель ГБПОУ «Курганский промышленный техникум».

Рассмотрено на заседании МО преподавателей общепрофессиональных дисциплин и мастеров п/о, протокол № 8 от 23.04.2017г.

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.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

1. ЦЕЛИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Цель:

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

2. ЗАДАЧИ УЧЕБНОЙ 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКУ

Учебная практика	Распределение учебной нагрузки по семестрам								Общее количество во 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	
							36		

4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ 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 УЧЕБНОЙ 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 УЧЕБНОЙ 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 7 семестр – 36 часов.						
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; - определение отклонений сварочных швов от норм предусмотренных ГОСТами, техническими условиями и чертежами проектов -определение причин возникновения дефектов сварки	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. Внешний осмотр, определение наличия основных дефектов	- выбор 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; -производить внешний осмотр сварочного изделия - определение визуально наличие основных дефектов; -заполнение документации по контролю качества сварных соединений;	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		3	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

		4	Контроль непроницаемости сварных соединений	Контроль герметичности сварных соединений керасиномеловой пробой. Контроль герметичности сварных изделий гидравлическим методом.	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		5	Проведение ультразвукового метода контроля	Изучение методов ультразвукового контроля. Выбор оборудования для ультразвукового метода контроля (ультразвуковые дефектоскопы).	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		6	Использование методов предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций. Заполнение документации по контролю качества сварных соединений	- предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции; -определение методов предупреждения и устранения дефектов сварных изделий -заполнение и оформление документации по контролю сварки -оформление документов в отделе главного сварщика	6	Наблюдение и оценка качества выполняемой работы
		Всего: 36 часов				

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.