

Департамент внутренней и кадровой политики Белгородской области
областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Белгородский политехнический колледж»

Рассмотрено на заседании ПЦК
Протокол № ____ от _____ 2016

председатель _____ О.С.Антропова

«УТВЕРЖДАЮ»
зам. директора по УР
_____ В.И. Пархоменко
« ____ » _____ 2016 г.

Проверено: _____

Методист Ставропольцева Т.П.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ
ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ/**

2016 г.

Рабочая программа производственной практики **ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** подготовки квалифицированных рабочих (служащих) областного государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Белгородский политехнический колледж» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утверждённого приказом Министерства образования и науки от 29 января 2016 г. N 50, зарегистрированного в Минюсте России 24 февраля 2016 г. N 41197

Организация-разработчик:

областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Белгородский политехнический колледж».

Разработчики:

Озеров А. И, мастер производственного обучения ОГАОУ «Белгородский политехнический колледж».

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт примерной программы производственной практики	стр. 4
2. Результаты освоения производственной практики	6
3. Структура и примерное содержание производственной практики	7
4. Условия реализации программы производственной практики	19
5. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики (вида профессиональной деятельности)	26

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью рабочей программы профессионального модуля ПМ.02 **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** по программе квалифицированных рабочих, служащих для профессии 15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

1.2. Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

Цель преподавания ПМ 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) - дать обучающимся:

- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки углеродистых, конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением в различных пространственных положениях сварного шва.

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить вид деятельности: «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД)»:

иметь практический опыт:

- ✓ проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
 - ✓ проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
 - ✓ проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
 - ✓ подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
 - ✓ настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
 - ✓ выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
 - ✓ выполнения дуговой резки;
-

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы производственной практики – 360 часов

2. Результаты освоения производственной практики

Результатом освоения программы производственной практики является овладение видом деятельности: «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД)», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
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

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план профессионального ПМ.02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

Наименование профессионального модуля, тем.	Содержание учебного материала	Объем часов
1	2	3
Раздел 1. Сборка и сварка различных металлоконструкций		360
Тема 1.1 Ознакомление с предприятием, инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии	1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом. 2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. * 3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	6
Тема 1.2 Выполнение производственных работ 2-го разряда	4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. 5. Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва. * 6. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва. 7. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва. * 8. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва. 9. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва. 10. Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях. *	354

	11. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном и вертикальном положении. * 12. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°. * 13. Выполнение дуговой резки листового металла и различного профиля. 14. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	
--	---	--

III. Условия реализации производственной практики

3.1. Общие требования к организации производственной практики.

Производственная практика проводится на предприятиях, стройках, участках независимо от формы собственности на рабочих местах электрогазосварщика. Учащиеся проходят производственную практику в качестве ученика электрогазосварщика или по начальному рабочему разряду.

Производственная практика должна проводиться таким образом, чтобы по всем видам работ, определенным программой обучающийся приобрел соответствующие практические навыки. Рабочие места для проведения практики должны быть оснащены необходимым оборудованием, инструментом и приспособлением, позволяющими выполнять все виды работ, предусмотренные программой, производственную практику обучающиеся проходят под руководством мастера п/о колледжа.

Цели производственной практики:

- овладение профессиональным опытом при работе электрогазосварщиком
- совершенствование профессиональных знаний и умений обучающихся по полученной профессии
- подготовка рабочих кадров высокой квалификации.

В задачи практики входят:

- закрепление полученных знаний и профессиональных умений, работа с применением современных машин и оборудования;
 - приобретение необходимых практических навыков самостоятельного, качественного выполнения работ, предусмотренных программами;
 - изучение труда и опыта новаторов, современного оборудования, производственных процессов и установленных норм выработки;
 - формирование у обучающихся наставниками, передовиками и новаторами производства профессионального мастерства по выполнению работ повышенной сложности, воспитанию чувства ответственности и дисциплины;
 - воспитание у обучающихся уважительного отношения к труду, активной жизненной позиции, формирование высоких моральных качеств рабочего.
-

3.2. Характеристика рабочих мест

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты
Арматурный цех Ремонтно-механический цех Заготовительный участок Сборочно-сварочный участок	1. Газосварочные посты; 2. Посты ручной дуговой сварки; 3. Посты для полуавтоматической и автоматической сварки в защитных газах; 4. Пост для сварки неплавящимся электродом в защитных газах; 5. Рабочие места дефектоскописта.	Набор слесарных и измерительных инструментов. Приспособления для правки и рихтовки сборочно-сварочные стенды

3.3. Информационное обеспечение обучения.

Основные источники

- Овчинников В.В. «Технология газовой сварки и резки металлов (Учебник) М., ACADEMIA, 2012
- Герасименко А.И. «Справочник электрогазосварщика» (Справочник) «Феникс» - 2009г.