

Комитет образования и науки Курской области

Областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский электромеханический техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Директор техникума

Ю.А. Соколов

2022 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

для профессии

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

Форма обучения _____ очная _____

Рабочая программа разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденным приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50.


Разработчик: мастер производственного обучения

 Д.Б. Кладов

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании П(Ц)К преподавателей профессионального цикла по направлению подготовки 15.00.00 Машиностроение, протокол № 13 от «27» 06 2022 г.

Председатель П(Ц)К  А.А. Бойченко

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании методического совета, протокол № 10 от «29» 06 2022 г.

Председатель методического совета техникума  П.А. Стифеева

Согласовано:

Заместитель директора  А.В. Ляхов

Заведующий отделением  Д.Ю. Лунин

Старший методист / методист  Ю.Ю. Киреева

Согласовано:

Директор ООО «СнабМастер»  А.В. Куркина

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и рекомендована к применению в образовательной деятельности на основании учебного плана по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), одобренного педагогическим советом техникума, протокол № ___ от «___» _____ 20__ г., на заседании П(Ц)К, протокол № ___ от «___» _____ 20__ г.

Председатель П(Ц)К _____
(подпись) (И.О. Фамилия)

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и рекомендована к применению в образовательной деятельности на основании учебного плана по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), одобренного педагогическим советом техникума, протокол № ___ от «___» _____ 20__ г., на заседании П(Ц)К, протокол № ___ от «___» _____ 20__ г.

Председатель П(Ц)К _____
(подпись) (И.О. Фамилия)

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	10
4. УСЛОВИЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	11

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (очная форма обучения), разработанной на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50 и рекомендаций социального партнера ООО «СнабМастер».

1.2. Место производственной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих: производственная практика входит в профессиональный учебный цикл.

1.3. Планируемые результаты освоения производственной практики

Целью производственной практики является:

– комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по профессии.

В результате освоения производственной практики по ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки обучающийся должен иметь практический опыт в соответствии с ФГОС в:

- выполнении типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнении сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнении предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнении зачистки швов после сварки;
- использовании измерительного инструмента для контроля

геометрических размеров сварного шва;

- определении причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждении и устранения различных видов дефектов в сварных швах.

В результате освоения производственной практики по ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом обучающийся должен иметь практический опыт в соответствии с ФГОС в:

- проверке оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверке работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверке наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- подготовке и проверке сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настройке оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
- выполнении дуговой резки.

В результате освоения производственной практики по ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе обучающийся должен иметь практический опыт в соответствии с ФГОС в:

- проверке оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
- проверке работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
- проверке наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
- подготовке и проверке сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
- настройке оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;
- ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций.

В результате освоения программы производственной практики у студентов будут формироваться следующие общие (ОК) и профессиональные (ПК) компетенции:

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.

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

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов производственной практики	Всего часов
1	2	3
ОК.1-7; ПК 1.1.-1.4.	ПП.01 Производственная практика	108
ОК.1-7; ПК 2.1.-2.2.	ПП.02 Производственная практика	288
ОК.1-7; ПК 3.1-3.2.	ПП.03 Производственная практика	216
Всего:		612

2.1 Тематический план и содержание производственной практики ПП.00 Производственная практика

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем в часах	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки			
ПП.01 Производственная практика		108	
Тема 1.1	Техника безопасности при слесарных, сборочных работах и контроля качества сварных швов.	7	ОК.1-7; ПК 1.1-1.4
Тема 1.2	Подготовка оборудования к сварке	7	
Тема 1.3	Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при	29	

	подготовке металла к сварке.		
Тема 1.4	Выполнение предварительной зачистки свариваемых кромок из углеродистых и высоколегированных сталей перед сваркой.	14	
Тема 1.5	Чтение чертежей сварных конструкций.	7	
Тема 1.6	Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей, а также алюминия и его сплавов под сварку с применением сборочных приспособлений.	15	
Тема 1.7	Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку.	7	
Тема 1.8	Выполнение визуально-измерительного контроля размеров и формы сварных швов в узлах. Выявление и измерение типичных поверхностных дефектов в сварных швах.	14	
	Дифференцированный зачет	8	
	Всего часов	108	
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом			
ПП.02 Производственная практика		288	
Тема 2.1	Организация рабочего места и правила БТ	7	ОК.1-7; ПК 2.1-2.2
Тема 2.2	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт	7	
Тема 2.3	Выполнение подготовки и сборки деталей из углеродистых сталей под сварку	36	
Тема 2.4	Выполнение РД сварки стыковых швов пластин из углеродистой стали в различных положениях сварного шва	36	
Тема 2.5	Выполнение РД сварки угловых швов пластин из углеродистой стали в различных положениях сварного шва	36	
Тема 2.6	Выполнение РД сварки тавровых швов пластин из углеродистой стали в различных положениях сварного шва	44	
Тема 2.7	Выполнение РД сварки кольцевых швов из углеродистой стали в различных положениях сварного шва	52	
Тема 2.8	Выполнение дуговой резки листового металла различного профиля	21	
Тема 2.9	Выполнение РД наплавки валиков на плоскую поверхность	21	

	деталей в различных пространственных положениях сварного шва		
Тема 2.10	Выполнение РД наплавки валиков на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва	21	
	Дифференцированный зачет	7	
	Всего часов	288	
ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе			
ПП.03 Производственная практика		216	
Тема 3.1	Организация рабочего места и правила БТ; чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт	8	ОК.1-7; ПК 3.1-3.2
Тема 3.2	Выполнение подготовки деталей из углеродистых, легированных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку	20	
Тема 3.3	Выполнение сборки деталей из углеродистых, легированных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений	36	
Тема 3.4	Выполнение РАД угловых швов пластин из углеродистой стали в различных положениях сварного шва	36	
Тема 3.5	Выполнение РАД стыковых и угловых швов пластин из нержавеющей стали, алюминия в различных положениях шва	36	
Тема 3.6	Выполнение РАД кольцевых швов труб из углеродистой, нержавеющей стали в горизонтальном и вертикальном положении	36	
Тема 3.7	Выполнение РАД кольцевых швов труб из алюминия и его сплавов в горизонтальном и вертикальном положении	21	
Тема 3.8	Выполнение РАД наплавки на плоскую и цилиндрическую поверхности	15	
	Дифференцированный зачет	8	
	Всего часов	216	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Для реализации программы производственной практики заключаются договоры о сотрудничестве с предприятиями Курской области, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

На предприятиях обучающиеся обеспечиваются рабочими местами, соответствующими профилю специальности.

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между ОБПОУ «КЭМТ» и организациями.

Направление на практику оформляется приказом директора ОБПОУ «КЭМТ» с указанием вида и сроков прохождения практики, закреплением студентов за организациями, а также назначением руководителей практики.

На период прохождения практики учебная группа делится на подгруппы в количестве не более 8 человек. Для каждой подгруппы назначается руководитель от образовательной организации и от предприятия.

Сроки проведения практики устанавливаются ОБПОУ «КЭМТ» в соответствии с графиком учебного процесса.

В период прохождения производственной практики студенты зачисляются на вакантные должности, в соответствии с требованиями программы производственной практики.

Руководители практики от образовательной организации и от предприятия участвуют в определении процедуры оценки результатов освоения общих и профессиональных компетенций, полученных в период прохождения практики.

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров осуществляющих руководство практикой: высшее профессиональное образование, соответствующее профилю практики, обязательная стажировка не реже 1 раза в 3 года.

4. УСЛОВИЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Аттестация по итогам производственной практики производится с учетом результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

В перечень необходимых для аттестации документов входят:

1. Аттестационный лист по практике подписанный руководителями практики от предприятия и образовательной организации.
2. Характеристика от организации на обучающегося по освоению общих и профессиональных компетенций в период прохождения практики.
3. Дневник практики.
4. Отчет о практике в соответствии с заданием на практику.

На основании представленных документов руководитель практики от техникума проставляет в зачетной книжке студента зачет с дифференцированной оценкой (по пятибалльной системе).