

Рабочая программа практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013г. №291.

Организация-разработчик:

ГБПОУ «Катайский профессионально-педагогический техникум»

Разработчики:

Трифонова С.А., заведующий практикой

Рассмотрена:

Предметно цикловой комиссией преподавателей дисциплин профессионального цикла и мастеров производственного обучения

Протокол № 5 от «1» июня 2020г.

Председатель ПЦК: Акулова О.А.

Рекомендовано:

Научно- методическим советом

Протокол № 5 от «1» июня 2020г.

Руководитель методической службы: Давыдова Н.В.

Согласовано:

Заведующий практикой Трифонова С.А.

СОДЕРЖАНИЕ		Стр.
1.	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ.....	4
2.	РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	6
3.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ.....	7
4.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ.....	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы.

Рабочая программа практики является частью основной профессиональной образовательной программы - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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

ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

Рабочая программа практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании по повышению квалификации и переподготовки, профессиональной подготовке по профессиям:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

1.2. Цели и задачи – требования к результатам освоения программы учебной и производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе прохождения учебной и производственной практики должен:

иметь практический опыт:

оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;

ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;

уметь:

проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

знать:

основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;

основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе;

сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

устройство сварочного и вспомогательного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;

основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);

правила эксплуатации газовых баллонов; техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе.

1.3. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики:

учебной практики – 180 часов,

производственной практики – 324 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности в соответствии с программой, в том числе овладение профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
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.
ПК 3.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе 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 ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план программы практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов программы	Учебная, часов	Производственная, часов
1	2	3	4
ПК 2.1. – ПК 2.4.	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе	180	324
		180	324
		504	

3.2. Содержание программы практики

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ),	Содержание	Объем часов	Уровень освоения	
1	2	3	4	
Учебная практика	Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности при ведении сварочных работ ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. Организация рабочего места сварщика. Подготовка полуавтомата к работе. Выбор параметров режима сварки.	6	180	2
	Подготовка металла к сварке, сборка на прихватках.	6		
	Сварка пластин из углеродистой стали в НППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из углеродистой стали в НППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из углеродистой стали в ГППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из углеродистой стали в ВППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из легированной стали в НППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из легированной стали в ВППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из цветных металлов в НППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка пластин из цветных металлов в ВППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка труб из цветных металлов в НППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка труб из цветных металлов в ВППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	6		
	Сварка несложных узлов из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов.	12		
	Сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва.	12		
	Сборка и сварка несложных конструкций из тонколистового металла, сварка решетчатых конструкций.	12		
	Сварка листовых и коробчатых конструкций из металла различной толщины	12		
	Сварка алюминия и его сплавов неплавящимся электродом	12		
Сварка меди и её сплавов неплавящимся электродом	12			
Сварка простых деталей из нержавеющей стали	12			

	Наплавка деталей из углеродистых и конструкционных сталей неплавящимся электродом.	18		
	Дифференцированный зачет	6		
Производственная практика	<i>III курс</i>			
	Знакомство с предприятием. Организация рабочего места, правила безопасности с электрооборудованием, инструментом.	6		
	Сварка пластин из углеродистой стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18	324	3
	Сварка пластин из углеродистой стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из углеродистой стали в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из углеродистой стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из легированной стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из легированной стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из цветных металлов в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка пластин из цветных металлов в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка труб из цветных металлов в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка труб из цветных металлов в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка несложных узлов из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов.	18		
	Сварка простых деталей и конструкций из углеродистой стали в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва.	18		
	Сборка и сварка несложных конструкций из тонколистового металла, сварка решетчатых конструкций.	18		
	Сварка листовых и коробчатых конструкций из металла различной толщины	18		
	Сварка алюминия и его сплавов неплавящимся электродом	18		
	Сварка меди и её сплавов неплавящимся электродом	12		
	Сварка простых деталей из нержавеющей стали	12		
	Наплавка деталей из углеродистых и конструкционных сталей неплавящимся электродом.	18		
Оформление документов по производственной практике.	6			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Учебная практика проводится в учебных мастерских техникума.

Материально-техническое обеспечение учебной практики

Мастерские: слесарная; сварочная.

Документация мастерской:

- паспорт мастерской;
- комплект учебно-планирующей документации;
- Технические средства обучения и дидактические материалы;
- Средства информации (стенды);
- профессиональный стандарт «Сварщик»;
- комплект инструкций по безопасности труда в учебной мастерской;
- оборудование, мебель, инвентарь:
- рабочее место сварщика - 8 шт.;
- сварочные аппараты ручной дуговой сварки – 8 шт.
- сварочные аппараты для полуавтоматической сварки – 2 шт.
- сварочный аппарат точечной сварки;
- индивидуальные средства защиты;
- костюмы сварщика, защитные маски и щитки, верхонки, сапоги.

Производственная практика проходит на договорной основе в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

4.2. Информационное обеспечение реализации программы практики

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Галкина О.Н. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе / 1 – е изд., стер. – М.: издательский центр «Академия», 2018.
2. Овчинников В.В. Технология производства сварных конструкций / 1 – е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.
3. Овчинников В.В. Газовая сварка (наплавка) / 3 – е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2019.
4. Гуськова Л.А. Газосварщик. Рабочая тетрадь: учеб. пособие для образоват. учреждений нач. проф. образования./Л.Н. Гуськова.- 3-е изд., стер.-М.: «Академия», 2015.

Дополнительные источники:

1. Программное обеспечение и Интернет-ресурсы: www.svarka-reska.ru www.svarka.net
2. Образовательный портал: <http://www.edu.sety.ru>
3. Учебная мастерская: <http://www.edu.BPwin>
4. Образовательный портал: <http://www.edu.bd.ru>
5. Электронный ресурс «Сварка». Форма доступа: www.svarka-reska.ru www.prosvarky.ru

4.3. Общие требования к организации практики

Практика имеет целью комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по специальности (профессии) среднего профессионального образования, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение необходимых умений и опыта практической работы по специальности (профессии).

Учебная практика по специальности направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.

Практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей ОПОП СПО по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

При реализации ОПОП СПО по профессии учебная практика и производственная практика проводятся образовательной организацией при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются как в несколько периодов, так и рассредоточенно, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Учебная практика проводится в учебных, учебно-производственных мастерских, лабораториях, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации либо в организациях в специально оборудованных помещениях на основе договоров между организацией, осуществляющей деятельность по образовательной программе соответствующего профиля (далее - организация), и образовательной организацией.

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между образовательной организацией и организациями.

В период прохождения производственной практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП СПО.

Техникум планирует и утверждает в учебном плане все виды и этапы практики в соответствии с ОПОП СПО с учетом договоров с организациями; заключает договоры на организацию и проведение практики; разрабатывает и согласовывает с организациями программы практики, содержание и планируемые результаты практики; осуществляет руководство практикой; контролирует реализацию программы практики и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми; формирует группы в случае применения групповых форм проведения практики; определяет совместно с организациями процедуру оценки общих и профессиональных компетенций обучающегося, освоенных им в ходе прохождения практики; разрабатывает и согласовывает с организациями формы отчетности и оценочный материал прохождения практики.

Обучающиеся, осваивающие ОПОП СПО в период прохождения практики в организациях, обязаны: выполнять задания, предусмотренные программами практики; соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка; соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

По результатам практики руководителями практики от организации и от образовательной организации формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимся профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается организацией.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Практика завершается дифференцированным зачетом (зачетом) при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности представления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Реализация практики должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Преподаватели получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.