

Департамент образования и науки Кемеровской области
Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ АСПК

Д.Ф.Ахмерова

« 14 » 08 2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

производственной практики

**ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом.**

код, профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))

курс: 1 № группы: 20
форма обучения: очная

Анжеро-Судженск 2020

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля разработана на основе Примерной основной образовательной программы 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включенной в Федеральный реестр примерных образовательных программ СПО 19.09.2017г., регистрационный номер: 15.01.05 – 170919 в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

РАССМОТРЕНА
на заседании МК профессий 15.01.01,
23.01.17,43.01.09
Протокол № 1
от «17» 08 2020 г.
Председатель
Бф Ю.И.Бурлаченко

СОГЛАСОВАНА
Начальник отдела УПР
АС.Усманов
« 17 » 08 2020

Разработчик: Веремеенко Владислав Игоревич, мастер ПО ГПОУ АСПК
Рецензент: Ведениктова Маргарита Сергеевна, инженер-технолог ОАО «Анжеромаш»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	20
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	21

1.ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

ПП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом. Для освоения программы обучающийся должен освоить общие профессиональные компетенции (ОК):

ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

Проведение выпускником Ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся электродом должно соответствовать следующим профессиональным компетенциям (ПК):

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 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

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

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

проверки оснащенности 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

уметь:

проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки)
выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
владеть техникой дуговой резки металла;

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- технику и технологию ручной дуговой сваркой (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
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 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами.

1.5. Количество часов на выполнение программы производственной практики:

Общая трудоемкость производственной практики составляет 540 часов + 20ч.консультаций

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план производственной практики

<i>№ п/п</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Кол-во часов</i>
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и правилами охраны труда на предприятии	6
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
3	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
4	Подготовка сварочных материалов (электроды, пластины под сварку)	6
5	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка, резка) металла под сварку	6
6	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6
7	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6
8	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6
9	Экскурсия на предприятие со сварочным производством	6
10	Проведение беседы с квалифицированным сварщиком	6
11	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6
12	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки	6
13	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	6
14	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
15	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
16	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
17	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6
18	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6
19	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
20	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
21	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6
22	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6
23	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6
24	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6
25	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6
26	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6

27	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	12
28	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	12
29	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12
30	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12
31	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	12
32	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	12
33	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	12
34	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12
35	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12
36	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	12
37	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	12
38	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	12
39	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12
40	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12
41	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	12
42	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	12
43	Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	12
44	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12
45	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12
46	Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	12
47	Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	12
48	Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде аргона	12
49	Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей	12
50	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	12
51	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	12
52	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	12
53	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	12
54	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева	12

	направо	
55	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу справа налево	12
56	Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	12
57	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	12
58	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 90° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	12
59	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	12
60	Дифференцированный зачет	6
	ВСЕГО	540

3. 2 Содержание производственной практики

№ п/п	Виды работ	Содержание работ	Кол-во часов	Коды компетенций		Формы и методы контроля
				ОК	ПК	
1	Ознакомление с правилами внутреннего распорядка и правилами охраны труда на предприятии	Инструктаж по охране труда	6	ОК1-ОК6		Запись и роспись в журнале проведение инструктажа
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
3	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	Организация рабочего места. Настройка оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
4	Подготовка сварочных материалов (электроды, пластины под сварку)	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места.	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
5	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка, резка) металла под сварку	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места при выполнении слесарных операций	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

6	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Сварка валиков швов в нижнем положении.	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
7	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Резка металлических пластин покрытым электродом.	6	ОК1- ОК6	ПК 2.4	Оценка качества выполнения практических работ
8	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	Инструктаж по охране труда. Организация рабочего места. Газовая резка пластин.	6	ОК1- ОК6	ПК 2.4	Оценка качества выполнения практических работ
9	Экскурсия на предприятие со сварочным производством	Инструктаж по охране труда перед экскурсией на предприятие	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
10	Проведение беседы и мастер-класс с квалифицированным сварщиком	Проведение беседы и мастер-класс с квалифицированным сварщиком	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
11	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	Инструктаж по охране труда Организация рабочего места. Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
12	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

13	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
14	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
15	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
16	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
17	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
18	Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

19	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
20	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
21	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
22	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
23	Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
24	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

		сварного шва				
25	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
26	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
27	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
28	Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
29	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
30	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения

		подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)				практических работ
31	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
32	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
33	Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка угловых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
34	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в нижнем положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
35	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
36	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном	Организация рабочего места.	2	ОК1-	ПК 2.1- ПК	Оценка качества выполнения

	положении сварного шва (снизу вверх)	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)		ОК6	2.3	практических работ
37	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в горизонтальном положении сварного шва	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
38	Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин без подготовки кромки в потолочном положении сварного шва	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
39	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в нижнем положении	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
40	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
41	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
42	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в горизонтальном	12	ОК1-	ПК 2.1- ПК	Оценка качества выполнения

	положении сварного шва	положении сварного шва		ОК6	2.3	практических работ
43	Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка тавровых соединений пластин с подготовкой кромки в потолочном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
44	Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в нижнем положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
45	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (сверху вниз)	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
46	Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в вертикальном положении сварного шва (снизу вверх)	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
47	Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в горизонтальном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
48	Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка нахлесточных соединений пластин в потолочном положении сварного шва	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

49	Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде защитного газа (аргона)	Организация рабочего места. Фигурная наплавка валиков на алюминиевые пластины в среде защитного газа (аргона)	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
50	Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей по разметке	Организация рабочего места. Ручная дуговая резка прямолинейных и фигурных деталей различных сталей по разметке	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
51	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
52	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу слева направо	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
53	Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	Организация рабочего места. Наплавка ниточного валика параллельных друг другу справа налево	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
54	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	Организация рабочего места. Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
55	Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	Организация рабочего места. Наплавка уширенных валиков параллельных друг другу слева направо	12	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ

56	Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и углом назад	Организация рабочего места. Наплавка валиков параллельных друг другу положением электрода углом вперед и назад	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
57	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	Организация рабочего места. Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 45° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
58	Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 90° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	Организация рабочего места. Наплавка ниточного и уширенного валика на пластины в наклонном положении пластин под углом 90° Положение электрода углом влево, углом вправо в разные стороны от центра пластин.	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
59	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	Организация рабочего места. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей и конструкций из различных сталей	12	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
60	Дифференцированный зачет	Выполнение дифференцированного зачета	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.4	Оценка качества прохождения производственной практики
		ВСЕГО	540			

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Освоение программы производственной практики базируется на изучении общеобразовательных дисциплин, охраны труда, материаловедения и МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки). Обязательным условием допуска к производственной практике в рамках профессионального модуля ПМ02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) является освоением учебной практики в рамках данного профессионального модуля. Реализация программы предполагает обязательную производственную практику на предприятиях и фирмах города в пределах времени согласно учебного плана. Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций, к которым относятся аттестационные листы (Приложение 1) и производственная характеристика.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Герасименко, А.И. Основы электрогазосварки - Ростов на Дону.: Феникс, 2015. – 352 с.- ISBN 5-222-07335-1
2. Маслов, В.И. Сварочные работы – Москва.: Академия, 2018. – 288 с.- ISBN 978-5-4468-7387-6
3. Овчинников, В.В. Контроль качества сварных соединений - Москва.: Академия, 2016. –208с. - ISBN 978-5-7695-9653-7

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	- полнота овладения навыками по зачистке сварных швов в соответствии с требованиями безопасности труда	Экспертная оценка выполнения работ на практике.
	- выполнение технологического процесса с соблюдением норм времени	Экспертная оценка выполнения работ на практике.
ПК2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	- выявление внешних дефектов сварных швов в соответствии с ГОСТ	Экспертная оценка выполнения работ на практике.
	- полнота анализа причин возникновения дефектов	Экспертная оценка выполнения работ на практике.
ПК2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку и дуговую резку покрытыми электродами различных деталей	- соблюдение технологического процесса с целью предупреждения возникновения дефектов	Экспертная оценка выполнения работ на практике.
	- обоснованность выбора методов устранения дефектов	Экспертная оценка выполнения практической работы.
ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей	- соблюдение технологического процесса в соответствии с требованиями безопасности труда	Экспертная оценка выполнения практической работы.

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- проявление организованности и самодисциплины; - выполнение точно в срок задач, поставленных руководителем.	- наблюдение и экспертная оценка обучающегося на практических занятиях
ОК2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	– принятие решений в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; – проведение самоанализа и коррекции результатов собственной деятельности; – выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок. – соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка;	- наблюдение и экспертная оценка обучающегося на практических занятиях и учебной практике. - экспертная оценка результатов тестирования
ОК3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	– принятие решений в стандартных и нестандартных производственных ситуациях; – проведение самоанализа и коррекции результатов собственной деятельности; – выполнение профессиональных задач качественно, в поставленный срок.	- наблюдение и экспертная оценка обучающегося на практических занятиях и практике. - экспертная оценка результатов тестирования
ОК4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- нахождение, анализ и использование информации для качественного выполнения профессиональных задач;	- наблюдение и экспертная оценка оперативности поиска информации;
ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- владение различными оптимальными способами работы со всеми источниками информации;	- наблюдение и экспертная оценка оперативности поиска информации;
ОК6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	соблюдение действующих в организации правил внутреннего распорядка;	- анализ и экспертная оценка результатов соц.опроса