

Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ АСПК

Д.Ф.Ахмерова

мая 2023г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

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

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

курс: 1, 2 № группы: 23

форма обучения: очная

Анжеро-Судженск 2023

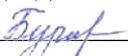
Рабочая программа УП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее ФГОС СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

РАССМОТРЕНА

на заседании МК профессий 15.01.05,
21.01.15, 23.01.17, 43.01.09

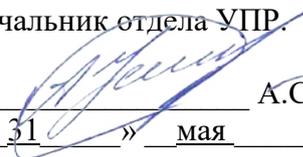
Протокол № 8
от «24» мая 2023г.

Председатель

 Ю.И.Бурлаченко

СОГЛАСОВАНА

Начальник отдела УПР.


А.С.Усманов
« 31 » мая 2023г.

Разработчик: Веремеенко Владислав Игоревич мастер п/о ГПОУ АСПК

Рецензент: Ведениктова Маргарита Сергеевна, инженер-технолог ОАО «Анжеромаш»

СОДЕРЖАНИЕ

	4
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	10
4. ПРИЛОЖЕНИЯ	11

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики 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.

1.2. Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в профессиональный модуль ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.3. Цели и задачи учебной практики – требования к результатам освоения учебной практики

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

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
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) плавящимся покрытым электродом; - 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

	<p>сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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;
--	--

1.4. Компетенции, формируемые в результате прохождения учебной практики:

Результатом освоения программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, 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	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.

1.5. Количество часов на выполнение программы учебной практики:

Общая трудоемкость учебной практики составляет 72 часа

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план учебной практики

<i>№ n/n</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Кол-во часов</i>
1	Проведение вводного инструктажа по охране труда при ручной дуговой сварке	6
2	Организация рабочего места и настройка оборудования при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
3	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка) металла под сварку	6
4	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6
5	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6
6	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6
7	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6
8	Сварка стыковых тавровых соединений пластин без подготовки кромки	6
9	Сварка соединений пластин в вертикальном и горизонтальном положении сварного шва	6
10	Сварка труб малого диаметра поворотным и неповоротным способом	6
11	Сварка труб большого диаметра поворотным и неповоротным способом	6
12	Дифференцированный зачет	6
	ВСЕГО	72

2. 2 Содержание учебной практики, с учетом рабочей программы воспитания

№ п/п	Виды работ	Содержание работ	Кол-во часов	Коды компетенций		Формы и методы контроля
				ОК	ПК	
1	Проведение вводного инструктажа по охране труда при ручной дуговой сварке	Инструктаж по охране труда	6	ОК1-ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Запись в журнале проведения инструктажей
2	Организация рабочего места и настройка оборудования 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	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка) 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
4	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
5	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
6	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	Инструктаж по охране труда.	6	ОК1-	ПК 2.4	Оценка качества выполнения

		Организация рабочего места. Газовая резка пластин.		ОК6		практических работ
7	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
8	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
9	Сварка соединений пластин в вертикальном и горизонтальном положении сварного шва	Организация рабочего места. Сварка стыковых соединений пластин без подготовки кромки в вертикальном положении сварного шва	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
10	Сварка труб малого диаметра поворотным и неповоротным способом	Организация рабочего места. Сварка труб малого диаметра поворотным способом	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
11	Сварка труб большого диаметра поворотным и неповоротным способом	Организация рабочего места. Сварка труб большого диаметра поворотным способом	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.3	Оценка качества выполнения практических работ
12	Дифференцированный зачет	Выполнение дифференцированного зачета	6	ОК1- ОК6	ПК 2.1- ПК 2.4	Оценка качества зачета
		ВСЕГО	72			

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению учебных мастерских

Реализация программы учебной практики предполагает наличие мастерских: слесарной и сварочной; полигона сварочного

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета: настенная доска, плакаты по теории сварки, макет сварочного трансформатора ТД-300, комплект макетов сварных изделий

Учебно-методические средства обучения: учебная литература по сварочному производству и оборудованию, комплект методических указаний по выполнению практических работ.

Технические средства обучения: необходимый набор инструментов и приспособлений:

- сварочная маска;
- защитные очки для шлифовки;
- защитные ботинки;
- ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;
- металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;
- огнестойкая одежда;
- молоток для отделения шлака;
- зубило;
- разметчик;
- напильники;
- металлические щетки;
- молоток;
- универсальный шаблон сварщика;
- стальная линейка с метрической разметкой;
- угольник;
- струбцины и приспособления для сборки под сварку;

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской: источники питания для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, электродержатели, баллоны с углекислотой, система местной вентиляции.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям охраны и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

3.2.1. Основные источники

1. Дедюх, Р.И. Технология сварочных работ: учебное пособие для среднего профессионального образования/ Р.И. Дедюх- Москва: Юрайт, 2021-269с- URL: <https://biblioonline.ru/438760>

2. Маслов, В.И. Сварочные работы: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования/ В.И. Маслов-Москва: Академия, 2019-288с-Режим доступа: ЭБ ГПОУ АСПК

3.2.2. Дополнительные источники

1.Черепяхин, А.А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования/ А.А. Черепяхин-Москва: Юрайт, 2021-269с.- URL: [https:// biblio-online.ru/438761](https://biblio-online.ru/438761)

2.Катаев, Р.Ф. Технология сварочных работ: учебное пособие для СПО/ Р.Ф. КатаевМосква: Юрайт, 2021-146с.- URL: [https:// biblio-online.ru/432445](https://biblio-online.ru/432445)

3.Зайцев, С.А. Технические измерения: учебник для студ.учреждений сред. проф.образования/ С.А. Зайцев-Москва: Академия, 2019.-368с -Режим доступа: ЭБ ГПОУ АСПК

4. ПРИЛОЖЕНИЯ

4.1 Аттестационный лист по учебной практики

Государственное профессиональное образовательное учреждение

«Анжеро-Судженский политехнический колледж»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

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

1. ФИО обучающегося

Обучающийся на курсе ___ в группе _____ по профессии СПО Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

2. Место проведения практики (организация)

ГПОУ АСПК

3. Количество часов: 72

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимися во время практики:

№	Наименование вида работы	Кол-во часов
1	Проведение вводного инструктажа по охране труда при ручной дуговой сварке	6
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6
3	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка) металла под сварку	6
4	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6
5	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6
6	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6
7	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6
8	Сварка стыковых тавровых соединений пластин без подготовки кромки	6
9	Сварка соединений пластин в вертикальном и горизонтальном положении сварного шва	6
10	Сварка труб малого диаметра поворотным и неповоротным способом	6
11	Сварка труб большого диаметра поворотным и неповоротным способом	6
	Дифференцированный зачет	6
	Итого	72

Общие компетенции, освоенные за период практики

Коды проверяемых компетенций	Наименование компетенций	Оценка сформированности (да / нет)
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей	Да

	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.	...

Профессиональные компетенции, освоенные за период практики

Коды проверяемых компетенций	Наименование компетенций	Оценка сформированности (да / нет)
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Да
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.	...

Вывод: Работы выполнены в соответствии с рабочей программой учебной практики качественно.

Оценка:

Дата: _____ 20__ г.

Подпись руководителя практики: _____ / _____

4.2 Форма дневника учета учебно-производственных работ
(код и наименование профессионального модуля, вида практики)

- 1.ФИО обучающегося _____
- 2.Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки, наплавки)
- 3.Курс _____ Группа _____
- 4.Место проведения практики (наименование, юридический адрес) _____

			Оценка	Роспись
1	Проведение вводного инструктажа по охране труда при ручной дуговой сварке	6		
2	Организация рабочего места при выполнении ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом	6		
3	Слесарные операции (зачистка, правка, разметка) металла под сварку	6		
4	Отработка сварки валиков швов в нижнем положении	6		
5	Отработка технологии резки металлических пластин покрытым электродом	6		
6	Отработка технологии резки металлических пластин газовой резкой	6		
7	Сварка пластин внахлест в положении «лодочка»	6		
8	Сварка стыковых тавровых соединений пластин без подготовки кромки	6		
9	Сварка соединений пластин в вертикальном и горизонтальном положении сварного шва	6		
10	Сварка труб малого диаметра поворотным и неповоротным способом	6		
11	Сварка труб большого диаметра поворотным и неповоротным способом	6		
	Дифференцированный зачет	6		
	Итого	72		