

Комитет образования и науки Курской области

областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский государственный политехнический колледж»



Директор ОБПОУ «КГПК»
О.И. Морозова
«29» мая 2018 г

Рабочая программа производственной практики

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

Курск

2018 г.

Программа производственной практики разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом министерством образования и науки Российской Федерации от 29.01.2016, № 50, (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24.02.2016 года, регистрационный № 41197)

Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 18 апреля 2013 г. № 291 (зарегистрирован в Министерстве юстиции РФ 14.06.2013, регистрационный № 28785) (ред. от 18.08.2016)

Разработчик: Толмачев С.П., мастер п/о ОБПОУ «КГПК»

Программа производственной практики рассмотрена и одобрена на заседании П(Ц)К «Техника и технологии строительства»

Протокол № 10 от « 30 » декабря 2018 г.

Председатель П(Ц)К ЕВ Вереина Е.В.

Программа производственной практики по профилю специальности рассмотрена и одобрена на заседании Методического совета

Протокол № 3 от « 21 » июня 2018 г.

Председатель Методического совета И.Н.Толмачева

Заместитель директора по профессиональному образованию и обучению

А.С.Морозов А.С.Морозов

Согласовано:

Директор ООО «Синтез»

С.Д.Вялых

С.Д. Вялых

Аннотация рабочей программы производственной практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих и разработана в соответствии с ФГОС СПО по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения квалификации:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – Газосварщик

и основных видов деятельности (ВД):

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

Газовая сварка (наплавка);

Цели и задачи производственной практики: закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** и развитие профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

В результате прохождения производственной практики, реализуемой в рамках модулей ППКРС по каждому из видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО, обучающийся должен **приобрести практический опыт работы:**

ВД	Требования к умениям
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	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.

Газовая сварка
(наплавка).

ПК 5.1. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

Количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего 324 часа, в том числе:

В рамках освоения ПМ 02 - 216 часов

В рамках освоения ПМ 05 - 108 часов

Содержание производственной практики:

Знакомство с правилами внутреннего распорядка предприятия.

Ознакомление с требованиями правил безопасности труда и пожарной безопасности.

Знакомство с оборудованием и технологией изготовления сварных конструкций.

Сборка и сварка конструкций из различного профиля ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Изготовление сварной конструкций ручной дуговой сваркой плавящимся электродом из труб различного диаметра без разделки кромок. Изготовление сварной конструкции из труб с разделкой кромок ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Изготовление конструкций различного назначения из низкоуглеродистой стали ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Изготовление конструкций из низколегированных сталей ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Изготовление конструкций из среднеуглеродистой стали ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Сварка поворотных стыков труб из углеродистой стали плавящимся электродом. Сварка поворотных стыков труб комбинированным способом.

Сварка труб «козырьком».

Изготовление емкостей, не работающих под давлением из листового металла ручной дуговой сваркой плавящимся электродом. Подварка корневого шва плавящимся электродом при сборке деталей.

Изготовление ферм многослойными швами ручной дуговой сваркой плавящимся электродом.

Сварка чугуна шпильками плавящимися электродами.

Сварка цветных металлов и сплавов дуговой сваркой плавящимся электродом

Изготовление сварной конструкции из труб различного диаметра без разделки кромок.

Изготовление сварной конструкции из труб с разделкой кромок. Сварка поворотных стыков труб комбинированным способом. Сварка неповоротных стыков труб

Изготовление конструкций из низколегированных сталей. Изготовление конструкций из среднеуглеродистых сталей.

Выполнение предварительного и сопутствующего подогрева при сварке деталей с соблюдением заданного режима. Сварка сложных конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей.

Выполнение горячей правки сложных и ответственных конструкций.

Выполнение наплавки резки металла.