государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Ростовской области

«Ростовский – на – Дону железнодорожный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.03 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА) НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ**

**профессия**

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

г. Ростов-на-Дону

2021

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии /шифр наименование/, утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 №50

Разработчики:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Селина Маргарита Евгеньевна, преподаватель

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Рассмотрен на заседании МК «\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_» Протокол № \_\_\_\_\_\_\_\_от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2021 г.Председатель МК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Лоза В.В.Согласовано:Старший мастер\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Жигалов В.Б.«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021 |  |  |

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
 | 3 |
| 1. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
 | 7 |
| 1. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ
 | 15 |
| 1. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
2. ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОГРАММЫ В ДРУГИХ ОПОП
 | 1719 |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |

1. **паспорт рабочей ПРОГРАММЫ производственной практики**

**1.1. Область применения программы**

 Рабочая программа производственной практикиявляется частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

* 1. **Место производственной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

 Производственная практика входит в профессиональный модуль ПМ.03 «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе», наряду с

 МДК 03.01 «Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе»

**1.3. Цели и задачи практики – требования к результатам освоения дисциплины:**

 Производственная практика направлена на формирование у обучающегося общих компетенций, а также профессиональных компетенций, приобретение умений и реализуется в рамках профессиональных модулей ППКРС по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

|  |
| --- |
|  **Профессиональные компетенции / Общие компетенции** |
| ПК 3.1 Выполнять ручную дуговую сварка (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 сварка (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 интересОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителемОК 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. |

В результате освоения производственной практики обучающийся должен:

**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.

**1.4. Количество часов на освоение программы производственной практики:**

 максимальной нагрузки обучающегося 288 часов , на 3 курсе – 288(VI семестр)

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ**

**2.1. Объем производственной практики**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ПМ**  | **Виды работ**  | ***Объем*** |
| **ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе** |  | ***часов*** | ***Дней*** |
| Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из углеродистых сталей | 96 | 16 |
| Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из легированных сталей | 72 | 12 |
| Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из цветных сплавов | 114 | 18 |
|  | Аттестация  | 6 | 1 |
| **ИТОГО** | *288* | *47* |

**2.2. Тематический план и содержание учебной практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование ПМ и МДК** | **Виды работ**  | **Объем часов** | **Уровень освоения** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
|  | **Виды работ по теме 1 «** **Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из углеродистых сталей »**  | **96** |  |
|  | 1. Организация рабочего места, проверка работоспособности и исправности, настройка оборудования для ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.
2. Техника безопасности при ручной дуговой сварки(наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе.
3. Подготовка металла к сварке, сборка на прихватках.
4. Сварка пластин из углеродистой стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
5. Сварка пластин из углеродистой стали в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
6. Сварка пластин из углеродистой стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
7. Сварка пластин из углеродистой стали в ППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
8. Сварка контрольных образцов
9. Сварка несложных узлов из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
10. Сварка несложных узлов из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
11. Сварка несложных узлов из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
12. Сварка узлов средней сложности из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
13. Сварка узлов средней сложности из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
14. Сварка узлов средней сложности из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
15. Сварка узлов средней сложности из углеродистой стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
16. Сварка контрольных образцов
 | 6666666666666666 | *3* |
|  | **Виды работ по теме 2** **«** **Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из легированных сталей »** | **72** |  |
|  | * + - 1. Сварка пластин из легированной стали в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
			2. Сварка пластин из легированной стали в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
			3. Сварка пластин из легированной стали в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
			4. Сварка пластин из легированной стали в ППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
			5. Сварка контрольных образцов
			6. Сварка несложных узлов из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			7. Сварка несложных узлов из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			8. Сварка несложных узлов из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			9. Сварка узлов средней сложности из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			10. Сварка узлов средней сложности из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			11. Сварка узлов средней сложности из легированной стали неплавящимся электродом в среде защитных газов
			12. Сварка контрольных образцов
 | 666666666666 | 3 |
|  | **Виды работ по теме 3 «Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа различных деталей из цветных сплавов»** | **114** |  |
|  | 1. Сварка пластин из цветных металлов в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
2. Сварка пластин из цветных металлов в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
3. Сварка пластин из цветных металлов в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
4. Сварка пластин из цветных металлов в ППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
5. Сварка контрольных образцов
6. Сварка труб из цветных металлов в НПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
7. Сварка труб из цветных металлов в ВПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
8. Сварка труб из цветных металлов в ГПШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
9. Сварка труб из цветных металлов в ППШ неплавящимся электродом в среде защитных газов
10. Сварка контрольных образцов
11. Сварка несложных узлов из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
12. Сварка несложных узлов из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
13. Сварка несложных узлов из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
14. Сварка контрольных образцов
15. Сварка узлов средней сложности из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
16. Сварка узлов средней сложности из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
17. Сварка узлов средней сложности из цветных металлов неплавящимся электродом в среде защитных газов
18. Сварка контрольных образцов
 | 666666666666666666 | *3* |
| **Аттестация**  | **6** |  |
| **ИТОГО** | **288** |  |

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);

2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)

3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

**3. условия реализации программы производственной Практики**

3.1. Производственная практика проводится в заводских условиях в цехах филиала завода «Желдорреммаш».

3.2 Ежедневный объем занятий составляет 6 часов.

3.3 Обучающиеся оформляют ежедневные записи отработки программы практики в виде дневника по учебной практике.

**4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики**

**Контроль** **и оценка** результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе наблюдения, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий по практике.

|  |  |
| --- | --- |
| **Результаты учебной практики** ***Освоенные ПК и Умения*** | **Формы и методы контроля и оценки результатов практики** |
| ПК 3.1 Выполнять ручную дуговую сварка (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 сварка (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. | *Текущий контроль – выполнение ежедневных заданий с отражением в дневнике по практике;**Итоговый – отчет по практике, аттестационный лист; характеристика.*Представляются:1.Дневник по практике 2. Отчет по практике  |