Министерство общего и профессионального образования Ростовской области

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Ростовской области

«Ростовский – на – Дону железнодорожный колледж»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

**по профессии СПО**

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

г. Ростов-на-Дону

2019

Рабочая программа учебной 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 «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г.  Председатель МК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Лоза В.В.  Согласовано:  Старший мастер  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Жигалов В.Б.  «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 |  | Утверждаю:  Заместитель директора по учебно-производственной работе  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Гугуева Н.С.  от «\_\_\_» \_\_\_\_ 2019 г. |

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| 1. **ПАСПОРТ рабочей ПРОГРАММЫ учебной практики** |  |
| 1. **СТРУКТУРА и содержание учебной практики** |  |
| 1. **условия реализации программы учебной практики** |  |
| 1. **Контроль и оценка результатов Освоения учебной практики** |  |
| 1. **Приложения** |  |

1. **паспорт рабочей ПРОГРАММЫ учебной практики**

**1.1. Область применения программы**

Рабочая программа учебной 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 учебной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

Учебная практика входит в профессиональный модуль ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, наряду с

МДК 02.01 «Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами» и производственной практикой.

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

Учебная 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)).

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Профессиональные компетенции** |
| 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 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. |

В результате освоения учебной практики обучающийся должен:

**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.

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

максимальной нагрузки обучающегося 132 часа на 2 курсе (III семестр)

**2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ**

**2.1. Объем учебной практики**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ПМ** | **Виды работ** | ***Объем*** | |
| ПМ.02 |  | ***часов*** | ***дней*** |
| Техника и технология ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей | 48 | 8 |
|  |  |  |
| Техника и технология ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов | 18 | 3 |
| Техника и технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами | 42 | 7 |
| **Электродуговая резка металла** | 18 | 3 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  | Аттестация | 6 | 1 |
| **ИТОГО** | | *132* | *22* |

**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 различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей»** | | **48** |  |
|  | 1. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 2. Сварка пластин из углеродистой стали в нижнем положении шва ручной дуговой сваркой. 3. Сварка пластин из углеродистой стали в вертикальном и горизонтальном положениях шва ручной дуговой сваркой. 4. Сварка пластин из легированной стали в нижнем положении шва ручной дуговой сваркой. 5. Сварка пластин из легированной стали в вертикальном положении шва ручной дуговой сваркой. 6. Сварка пластин из легированной стали в горизонтальном положении шва ручной дуговой сваркой 7. Наплавка пластин из углеродистой стали 8. Наплавка пластин из легированной стали | 6  6  6  6  6  6  6  6 | *2* |
| **Виды работ по теме 2** **«Техника и технология ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов.»** | | **18** |  |
|  | 1. Выполнение сварки деталей и узлов средней сложности из цветных металлов и сплавов в нижнем положении шва  2. Выполнение сварки деталей и узлов средней сложности из цветных металлов и сплавов в горизонтальном положении шва  3. Выполнение сварки деталей и узлов средней сложности из цветных металлов и сплавов в вертикальном положении шва | 6  6  6 | 2  2  2 |
| **Виды работ по теме 3** **«Техника и технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами»** | | **42** |  |
|  | 1. Ручная дуговая наплавка штучными электродами.  2. Наплавка отдельных валиков на стальные пластины (по прямой, по квадрату , по кругу), наплавка уширенных валиков  3. Наплавка вертикальных и горизонтальных валиков на вертикально установленную пластину в различных направлениях.  4. Сплошная наплавка в один, два и три слоя.  5. Выполнение наплавки твёрдыми сплавами деталей и изношенного инструмента из углеродистой и конструкционной стали.  6. Выполнение наплавочных работ деталей, труб и узлов средней сложности из углеродистых, легированных сталей  7. Выполнение наплавочных работ деталей, труб и узлов средней сложности из чугуна и цветных металлов и сплавов | 6  6  6  6  6  6  6  6 | 2  2  2  2  2  2  2  2 |
| **Виды работ по теме 4** **«Электродуговая резка металла»** | | **18** |  |
|  | 1. Выполнение электродуговой резки металлов прямолинейной конфигурации по разметке.  2. Выполнение электродуговой резки металлов сложной конфигурации по разметке.  3. Выполнение поверхностной резки металла по разметке | 6  6  6 | 2  2  2 |
| **Аттестация** | | **6** |  |
| **ИТОГО** | | **132** |  |

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 учебной Практики**

3.1. Учебная практика проводится в учебной лаборатории (Сварочной мастерской) техникума.

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 учебной практики**

**Контроль** **и оценка** результатов освоения учебной 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** |
| * Умение проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; * Умение настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; * Умение выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; * Уметь 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; * Знать основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; * Знать сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; * Знать технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; * Знать основы дуговой резки; * Знать причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом. | *Текущий контроль – выполнение ежедневных заданий с отражением в дневнике по практике;*  *Итоговый – отчет по практике, аттестационный лист.*  Представляются:  1.Дневник по практике  2. Отчет по практике |