

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Южно-Уральский государственный колледж»  
Кыштымский филиал

УТВЕРЖДАЮ:  
Зам. Руководителя по УПР

---

Е.Г.Шипулина  
«27» июня 2022 г.

## **РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

По профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной  
сварки наплавки)

**ПМ.04 Частично механизированная сварка ( наплавка) плавлением**

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от августа 2020 г. № 885/390

**Организация-разработчик:**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное «Южно-Уральский государственный колледж», Кыштымский филиал

Разработчики:

Атаманова Галина Егоровна, мастер производственного обучения, высшая категория

Рассмотрена и одобрена на заседании ПЦК «ТС и М»

Председатель ПЦК - Базурова М.В

Протокол №11 от 23.06.2022

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Паспорт программы учебной практики	4
2. Результаты освоения программы учебной практики	6
3. Тематический план и содержание учебной практики	7
4. Условия реализации программы учебной практики	9
5. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики	11

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной и производственной практик является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением частично механизированной сварки плавлением во всех пространственных положениях сварного шва.

## Цели и задачи учебной практики

Закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемому профессиональному модулю, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

## Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт:

ВПД	Требования к умениям
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	<ul style="list-style-type: none"><li>- выполнение проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li><li>- выполнение проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li><li>- выполнение проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li><li>- выполнение подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки</li></ul>

	(наплавки); - выполнение настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; - выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
--	---

### 1.3. Количество часов на освоение программы практик:

Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики в рамках освоения профессионального модуля – **108** часов,  
 практической подготовки **108** часов.

металлоконструкций при наличии среднего (полного) общего образования.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной практик является сформированность у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках ПМ ОПОП по основному виду профессиональной деятельности (ВПД), изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением частично механизированной сварки плавлением во всех пространственных положениях сварного шва.

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку 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.
ОК 7.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 8.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Рабочая программа учебной и производственной практик может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки), в профессиональной подготовке работников в области производства

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Наименование тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов	Урове нь освое ния
<b>Тема 1.1.</b> <b>Оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе</b>	1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением	6	2-3
	2. Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки ( наплавки) плавлением		
	3. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением		
	4. Зажигание сварочной дуги		
<b>Тема 1.2.</b> <b>Технология частично механизированной сварки плавлением в защитном газе углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов</b>	5. Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа	12	2-3
	6. Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных		
	7. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей	12	2-3
	8. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений и на прихватках.		
	9. Выполнение частичной механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	12	2-3
	10.Выполнение частично механизированной сварки плавлением порошковой проволоки в среде активных газов стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	12	2-3
	11.Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	12	2-3
	12.Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	12	2-3
	13.Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов и смесях стыковых, угловых швов резервуара	6	2-3

	высокого давления из пластин толщиной 6,8 и 10 мм и труб с толщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.		
<b>Тема 1.3.</b> <b>Технология</b> <b>частично</b> <b>механизированной</b> <b>наплавки в</b> <b>защитном газе</b> <b>углеродистых и</b> <b>легированных</b> <b>сталей, цветных</b> <b>металлов и их</b> <b>сплавов</b>	14. Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей.	12	2-3
	15. Исправление дефектов сварных швов.	6	2-3
	16. Выполнение комплексной работы.	6	2-3
	Всего часов:	<b>108</b>	

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие прямых договоров с предприятиями/ организациями соответствующих профилю профессии: АО Радиозавод, АО Машиностроительное объединение, ООО «Асгард», ООО "СТРОИТЕЛЬПЛЮС", ООО «РемСервис»

Оснащение:

Сварочная мастерская, слесарная мастерская.

Сварные конструкции, электроды плавящиеся для РДС, металл листовой, проволока катанная, трубы разных диаметров, угол прокатный.

Оборудование:

Сварочный пост, полуавтомат для сварки в защитном газе с источником питания постоянным током.

Инструменты и приспособления:

УШС, лупа с 7-кратным увеличением, углошлифовальная машинка, шлакоотбойник, струбцины, щетка по металлу, молоток, зубило, напильник, ножницы по металлу, углогибное приспособление плоскогубцы, чертилка, линейка, циркуль.

Средства обучения:

Инструкционная карта, цифровые обучающие ресурсы (презентации, видео-аудио материалы).

### **4.2. Общие требования к организации практик**

**Учебная практика** проводится мастером производственного обучения в мастерских. Учебная практика реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля.

Обязательным условием допуска к учебной практике (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля ПМ.04 Частично

механизированная сварка (наплавка) плавлением является освоение учебной практики ПМ 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и МДК 01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование, МДК 01.02 Технология производства сварных конструкций, МДК 01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой, МДК 01.04 Контроль качества сварных соединений, МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами, МДК 04.01\_Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.

#### **4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Инженерно-педагогический состав, мастера производственного обучения, осуществляющие руководство учебной практикой студентов должны иметь квалификационный разряд на 1-2 разряда выше рабочей профессии, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме итогового (квалификационного) экзамена по профессиональному модулю.

<b>Результаты обучения (полученный профессиональный опыт в рамках ВПД)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
выполнение проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением;	Наблюдение за деятельностью студентов на учебной практике. Отчет по производственной практике. Аттестационные листы.
выполнение проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением;	
выполнение проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением;	
выполнение подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением;	
выполнение настройки оборудования частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением в защитном газе для выполнения сварки;	
выполнение частично механизированной дуговой сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций;	

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

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ОК.1.Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Демонстрация интереса к будущей профессии	- наблюдение и оценка достижений обучающихся при выполнении задания

ОК2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области дефектации сварных швов и контроля качества сварных соединений;</li> <li>- оценка эффективности и качества выполнения работ.</li> </ul>	на практическом занятии и учебной практике
ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- решение стандартных и нестандартных профессиональных задач в области дефектации сварных швов и контроля качества сварных соединений;</li> </ul>	
ОК4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- умение работать с информацией, используя возможности новых информационных технологий</li> </ul>	
ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- работа с диагностическими и измерительными компьютеризированными приборами и устройствами;</li> <li>- применение программного обеспечения при дефектации сварных швов и контроля качества сварных соединений;</li> </ul>	
ОК.6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- овладение способами взаимодействия с окружающей средой и людьми, навыками общения, сотрудничества в различных областях, умениями отстаивать собственное мнение, быть терпимым к мнению других, контактность в различных социальных группах</li> </ul>	
ОК 7. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.	Участвовать в конференциях, конкурсах, дискуссиях и других образовательных и профессиональных мероприятиях. Демонстрировать свои профессиональные качества в деловой и доброжелательной форме, проявлять активную жизненную позицию, общаться в коллективе в соответствии с общепринятыми нормами поведения.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполнение практических заданий;</li> <li>- Итоговый рейтинг по результатам внеаудиторных мероприятий по специальности</li> </ul>
ОК 8. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в	Использование знаний при прохождении практики на различных предприятиях с целью планирования предпринимательской деятельности в этой сфере.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выступление на семинарских занятиях;</li> <li>- Защита отчета по учебной практике;</li> </ul>

профессиональной сфере.		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Защита отчета по производственной практике;</li> <li>- Отзывы организаций по итогам практики.</li> </ul>
-------------------------	--	---