

Приложение к ОПОП по профессии
15.01.04 Наладчик сварочного и
газоплазморезательного оборудования

САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ТЕХНИКУМ «АВТОСЕРВИС»
(МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР ПРИКЛАДНЫХ КВАЛИФИКАЦИЙ)»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПП.01. ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ. 01 «Выбор, установка и корректировка
режимов сварки и резки металлов»**

**по профессии 15.01.04 Наладчик сварочного и
газоплазморезательного оборудования.**

Срок обучения 3 года 10 мес.

Санкт-Петербург

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии **15.01.04 Наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования**, входящей в состав укрупненной группы **15.00.00 Машиностроение**.

Организация-разработчик:

СПб ГБПОУ «Техникум «Автосервис» (МЦПК)»

Разработчик:

Маслаков Н.Е. - мастер производственного обучения СПб ГБПОУ «Техникум «Автосервис» (МЦПК)»

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) **15.01.04 Наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования**, входящей в состав укрупненной группы профессий **150000 Машиностроение**, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Выбор, установка и корректировка режимов сварки и резки металлов** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Устанавливать и корректировать режимы сварки на автоматических и полуавтоматических машинах для дуговой и контактной сварки.

ПК 1.2. Устанавливать и корректировать режимы резки металла.

ПК 1.3. Определять режимы сварки пленочных и фольгированно-пленочных материалов.

ПК 1.4. Использовать оптимальные режимы эксплуатации работы сварочного оборудования и установок.

ПК 1.5. Контролировать и регулировать параметры технологических процессов.

ПК 1.6. Контролировать качество сварки.

Программа производственной практики (может быть использована после соответствующей корректировки в программах профессиональной подготовке по профессиям ОК—16 94:

ОКПР 14985 Наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования;

ОКПР 19905 Сварщик на автоматических и полуавтоматических машинах.

Требуется основное общее образование, без предъявления требований к стажу и опыту работы.

Программа производственной практики может быть использована в программах повышения квалификации и переподготовки на базе родственных профессий по профессиям ОК- 016 94:

ОКПР 14985 Наладчик сварочного и газоплазморезательного оборудования;

ОКПР 19905 Сварщик на автоматических и полуавтоматических машинах.

Требуется профессиональная подготовка без предъявления требований к стажу и опыту работы.

1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающихся в ходе освоения профессионального модуля **должен:**

иметь практический опыт:

- установки и корректировки режимов сварки на автоматических и полуавтоматических машинах для дуговой и контактной сварки;
- установки и корректировки режимов резки металла;
- подбора режимов сварки пленочных и фольгированно-пленочных материалов;
- установки оптимальных режимов эксплуатации работы сварочного оборудования и установок;
- контроля и регулировки параметров технологических процессов сварки и резки металлов;
- контроля качества сварки.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля ПМ.01 в части ПП.01. Производственная практика:

всего – **108** часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности «**Выбор, установка и корректировка режимов сварки и резки металлов**», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1	Устанавливать и корректировать режимы сварки на автоматических и полуавтоматических машинах для дуговой и контактной сварки.
ПК 1.2	Устанавливать и корректировать режимы резки металла.
ПК 1.3	Определять режимы сварки пленочных и фольгированопленочных материалов.
ПК 1.4	Использовать оптимальные режимы эксплуатации работы сварочного оборудования и установок.
ПК 1.5	Контролировать и регулировать параметры технологических процессов.
ПК 1.6	Контролировать качество сварки.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2	Организовать 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 результат 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	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план программы производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов	Распределение часов по семестрам									
			I курс		II курс		III курс		IV курс			
			1 сем.	2 сем.	3 сем.	4 сем.	5 сем.	6 сем.	7 сем.		8 сем.	
			17 нед.	24 нед.	17 нед.	21 нед.	17 нед.	24 нед.	14 нед.	3 нед.	17 нед.	
	ПМ.01. Выбор, установка и корректировка режимов сварки и резки металлов.											
ПК 1.1 – ПК 1.6	ПП. 01 Производственная практика	108	0	0	0	0	0	0	0	0	108	
	ВСЕГО:	108	0	0	0	0	0	0	0	0	108	

3.2. Содержание обучения по производственной практике

Наименование модулей, разделов, тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
ПМ.01. Выбор, установка и корректировка режимов сварки и резки металлов		
ПП.01. Производственная практика		108
Тема 1. Контроль, оптимизация, корректировка режимов дуговой и контактной сварки.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Установка и корректировка режимов сварки на автоматических дуговых машинах. Установка и корректировка режимов сварки на полуавтоматических дуговых машинах. Установка и корректировка режимов сварки на автоматических контактных машинах. Установка и корректировка режимов сварки на полуавтоматических контактных машинах. Оптимизация работы оборудования. Контроль и регулировка параметров технологических процессов.	36 (7+7+7+7+8)
Тема 2. Контроль, оптимизация, корректировка режимов резки металла.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Установка и корректировка режимов резки на автоматических машинах. Установка и корректировка режимов резки на полуавтоматических машинах. Оптимизация работы оборудования. Контроль и регулировка параметров технологических процессов резки металла.	36 (7+7+7+7+8)
Тема 3. Режимы сварки пленочных и фольгированно-пленочных материалов.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Выбор режимов сварки пленочных материалов. Выбор режимов сварки фольгированно-пленочных материалов.	14 (7+7)
Тема 4. Контроль качества сварки.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Контролировать качество сварки материалов. Контролировать качество резки материалов.	14 (7+7)
Дифференцированный зачет	Проверочные работы	8
Всего по ПП.01		108

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики предполагает наличие слесарных и сварочных участков; участка контроля качества сварных соединений.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Милютин В.С., Катаев Р.Ф. Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением-М: Академия, 2015.
2. Овчинников В.В. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах :учебное пособие: М: Академия, 2014.
3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений М: Академия, 2014.
4. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: Учебное пособие - М: Академия, 2014
5. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки: Учебное пособие - М: Академия, 2014.
6. Чернышов Г.Г. Основы теории сварки и термической резки металлов: Учебник - М: Академия, 2014.
7. Чернышов Г.Г. Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки: Учебник. - М: Академия, 2014.

Дополнительные источники:

1. Куликов О.Н. Охрана труда при производстве сварочных работ: Учебник - М: Академия, 2012.
2. Маслов В.И. Сварочные работы: Учебник - М: Академия, 2013.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

В конце обучения проводится производственная практика на рабочих местах предприятий, во время которой учащиеся в составе рабочих бригад самостоятельно выполняют работы, предусмотренные квалификационными характеристиками.

Производственная практика по модулю заканчивается дифференцированным зачетом.

Дифференцированный зачет может проходить в форме проверочной работы, устанавливающей освоение видов профессиональной деятельности и профессиональных компетенций по модулю.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация основной профессиональной образовательной программы по профессии начального профессионального образования должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Устанавливать и корректировать режимы сварки на автоматических и полуавтоматических машинах для дуговой и контактной сварки	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 1.2. Устанавливать и корректировать режимы резки металла	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 1.3. Определять режимы сварки пленочных и фольгированно-пленочных материалов	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 1.4. Использовать оптимальные режимы эксплуатации работы сварочного оборудования и установок.	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.

<p>ПК 1.5. Контролировать и регулировать параметры технологических процессов</p>	<p>Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.</p>
<p>ПК 1.6. Контролировать качество сварки</p>	<p>Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.</p>