

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.04. ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

ПМ.04 «Ведение процесса термической 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 **15.00.00 Машиностроение**, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **«Ведение процесса термической резки металлов»** и соответствующих им профессиональных компетенций (ПК):

ПК 4.1. Подготавливать аппаратуру для кислородной резки металлов.

ПК 4.2. Осуществлять управление машинами для кислородной резки.

ПК 4.3. Выполнять машинную разделительную и поверхностную кислородную резку.

ПК 4.4. Выполнять кислородно-флюсовую резку.

ПК 4.5. Контролировать работу газоплазморезательного оборудования.

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:

- Подготовки аппаратуры для кислородной резки металлов;
- Управления машинами для кислородной резки;
- Выполнения машинной разделительной и поверхностной кислородной резки;
- Выполнения кислородно-флюсовой резки;
- Контроля работы газоплазморезательного оборудования;

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля ПМ.04 в части ПП.04. Производственная практика:
всего – 144 часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **«Ведение процесса термической резки металлов»**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1	Подготавливать аппаратуру для кислородной резки металлов.
ПК 4.2	Осуществлять управление машинами для кислородной резки.
ПК 4.3	Выполнять машинную разделительную и поверхностную кислородную резку.
ПК 4.4	Выполнять кислородно-флюсовую резку.
ПК 4.5	Контролировать работу газоплазморезательного оборудования
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.04. Ведение процесса термической резки металлов.										
ПК 4.1 – ПК 4.5	ПП.04. Производственная практика	144	0	0	0	0	0	0	0	0	144
	ВСЕГО:	144	0	0	0	0	0	0	0	0	144

3.2. Содержание обучения по производственной практике.

Наименование модулей, разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
ПМ.04. Ведение процесса термической резки металлов.		
ПП.04. Производственная практика		144
Тема 1. Подготовка аппаратуры и управление машинами для кислородной резки металлов.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Подготовка аппаратуры для кислородной резки металлов. Управление машинами для кислородной резки металлов.	21 7+7+7
Тема 2. Машинная разделительная и поверхностная кислородная резка.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Выполнение работ по разделительной резке металла различной толщины по прямой, по кривой и по разметке; Выполнение работ по резке разделительной резке металла различного профиля, резке фасонных изделий, вырезке отверстий; Выполнение работ по поверхностной резке.	43 7+8+7+ 7+7+7
Тема 3. Кислородно-флюсовая резка.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Выполнение работ с использованием разделительной кислородной-флюсовой резки; Выполнение работ с использованием поверхностной кислородной-флюсовой резки; Выполнение работ с использованием машинной кислородной-флюсовой резки; Выполнение работ с использованием ручной разделительной кислородно-флюсовой резки высоколегированных сталей; Выполнение работ с использованием ручной разделительной кислородно-флюсовой резки чугуна и цветных металлов.	51 8+7+7+ 7+7+8+ 7

Тема 4. Контроль работы газоплазморезательного оборудования.	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Контроль работы газоплазморезательного оборудования.	21 7+7+7
Дифференцированный зачет	Проверочные работы	8
Всего по ПП.04		144

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. Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов. – М.: АКАДЕМИЯ, 2012.
2. Чернышов Г.Г. Материалы и оборудование для сварки плавлением и термической резки. – М.: АКАДЕМИЯ, 2012.

Дополнительные источники:

1. Чернышов Г.Г. Сварочное дело. Сварка и резка металлов – М.: Академия, 2013.

2.3. 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 4.1. Подготавливать аппаратуру для кислородной резки металлов	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 4.2. Осуществлять управление машинами для кислородной резки	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 4.3. Выполнять машинную разделительную и поверхностную кислородную резку	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 4.4. Выполнять кислородно-флюсовую резку	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.
ПК 4.5. Контролировать работу газоплазморезательного оборудования	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике.