

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.06. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА**

**ПМ.06 Обслуживание оборудования автоматической и  
полуавтоматической дуговой и контактной сварки**

**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): **Обслуживание оборудования автоматической и полуавтоматической дуговой и контактной сварки** и соответствующих им профессиональных компетенций (ПК):

ПК 6.1. Выполнять основные слесарные операции, выполняемые при обслуживании и подготовке металла к сварке.

ПК 6.2. Устранять дефекты в работе автоматических и полуавтоматических сварочных машин и установок, полуавтоматических газорезательных машин.

Программа производственной практикиможет 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:**

- Выполнение основных слесарных операций, применяемых при обслуживании оборудования и подготовки металла к сварке;
- Устранение дефектов в работе автоматических и полуавтоматических сварочных машин и установок, полуавтоматических газорезательных машин;

**1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля ПМ.06 в части ПП.06. Производственная практика:**  
всего – 72 часа.

## **2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности **«Обслуживание оборудования автоматической и полуавтоматической дуговой и контактной сварки»** в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
<b>ПК 6.1</b>	Выполнять основные слесарные операции выполняемые при обслуживании и подготовке металла к сварке.
<b>ПК 6.2</b>	Устранять дефекты в работе автоматических и полуавтоматических сварочных машин и установок, полуавтоматических газорезательных машин.
<b>ОК 1</b>	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
<b>ОК 2</b>	Организовать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
<b>ОК 3</b>	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результат своей работы.
<b>ОК 4</b>	Осуществлять поиск информации необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
<b>ОК 5</b>	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
<b>ОК 6</b>	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
<b>ОК 7</b>	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 6. Обслуживание оборудования автоматической и полуавтоматической дуговой и контактной сварки.										
ПК 6.1 – ПК 6.2	ПП.06. Производственная практика	72	0	0	0	0	0	0	0	0	72
	<b>ВСЕГО:</b>	<b>72</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>72</b>

### 3.2. Содержание обучения по производственной практике

Наименование модулей, разделов и тем	Содержание учебного материала	Кол-во часов
<b>ПМ.06. Обслуживание оборудования автоматической и полуавтоматической дуговой и контактной сварки</b>		
<b>ПП.06. Производственная практика</b>		<b>72</b>
<b>Тема 1. Слесарные и слесарно-сборочные работы</b>	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Выполнение работ по разметке металла. Выполнение работ по рубке, правке и гибке металла. Выполнение работ по опиливанию металла. Выполнение работ по сверлению и нарезанию резьбы. Выполнение работ по сборке разъемных и неразъемных соединений. Выполнение работ по сборке деталей и узлов.	<b>28</b> 7+7+7+7
<b>Тема 2. Устранение дефектов в работе сварочного и газоплазморезательного оборудования.</b>	Инструктаж по охране труда и технике безопасности. Устранение дефектов в работе полуавтоматических сварочных машин и установок. Устранение дефектов в работе автоматических сварочных машин и установок. Устранение дефектов в работе полуавтоматических газорезательных машин. Устранение дефектов в работе автоматических газорезательных машин. Устранение дефектов в работе полуавтоматических плазморезательных машин. Устранение дефектов в работе автоматических плазморезательных машин.	<b>36</b> 8+7+7+7+7
<b>Дифференцированный зачет</b>	Проверочные работы	<b>8</b>
<b>Всего по ПП.06:</b>		<b>72</b>

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

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

Реализация программы производственной практики предполагает наличие на предприятии слесарных и сварочных участков.

Производственные работы выполняются по техническим условиям предприятия.

### **4.2. Информационное обеспечение обучения**

*Основные источники:*

1. Куликов О.Н., Ролин Е.И. Охрана труда при производстве сварочных работ: учебник: Рекомендовано ФГАУ "ФИРО". - 8-е изд., стер. - М: Академия, 2012.
2. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений: учебное пособие: Допущено Экспертным советом. -3-е изд., стер.- М: Академия, 2014.
3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений учебное пособие: Рекомендовано ФГУ "ФИРО". - 3-е изд., стер. - М: Академия, 2014.

### **4.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

В конце обучения по модулю 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 6.1. Выполнять основные слесарные операции, выполняемые при обслуживании и подготовке металла к сварке.	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике. (Производственные работы выполняются по техническим условиям предприятия.)
ПК 6.2. Устранять дефекты в работе автоматических и полуавтоматических сварочных машин и установок, полуавтоматических газорезательных машин.	Дифференцированный зачет. Наблюдение в процессе производственной практики. Экспертная оценка выполнения заданий по производственной практике. (Производственные работы выполняются по техническим условиям предприятия.)