

Министерство образования Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Камышловский гуманитарно-технологический техникум»



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

«ВПМ.02. Выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций, ручной дуговой сваркой (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций, плазменной дуговой сваркой (наплавка, резка) работ»

для профессии СПО

08.01.07 Мастер общестроительных работ

Форма обучения – очная

Срок обучения – 1 год 10 мес. на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального образования:
технологический

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 08.01.27 Мастер общестроительных работ утвержден Приказом Министерства просвещения Российской Федерации от 18 мая 2022 г № 342 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 08.01.27 Мастер общестроительных работ» (далее – ФГОС, ФГОС СПО).

Разработчик: – Метенев С.В., мастер производственного обучения ГАПОУ СО «Камышловский гуманитарно-технологический техникум»

Рассмотрена на заседании предметной (цикловой) комиссии педагогических работников профессиональных дисциплин ГАПОУ СО «КГТТ»

Председатель _____ Л.А. Цытыркина

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора по УПР

_____ Н.А. Польдяева

СОГЛАСОВАНО:

Методист

_____ Н.Н. Чингина

СОГЛАСОВАНО:

Директор ООО Экстра- УК

_____ Шаламов Н.М



СОДЕРЖАНИЕ

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
5 ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЁННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ	14

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии по профессии 08.01.27 Мастер общестроительных работ

1.2. Цель и планируемые результаты производственной практики

В результате производственной практики студент должен освоить основной вид деятельности: технология сварочных работ» и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа интерпретации информации информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК 04.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом простых деталей не-ответственных

	конструкций, ручной дуговой сваркой (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неответственных конструкций, плазменной дуговой сваркой (наплавка, резка)
ПК 1.1.	Выполнять подготовительные работы и сборочные операции при производстве сварочных работ ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе, плазменной дуговой сваркой
ПК 1.2.	Производить ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом, ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе, плазменную дуговую сварку металлических конструкций
ПК 1.3.	Выполнять резку простых деталей
ПК 1.4.	Выполнять наплавку простых деталей
ПК 1.5.	Осуществлять контроль качества сварочных работ

1.2. Цели и задачи производственной практики - требования к результатам

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующих общих и профессиональных компетенций обучающийся в ходе освоения производственной практики должен:

Иметь практический опыт (ПО):

ПО-1. Выполнения подготовительных работ при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой.

ПО-2. Выполнения сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности

ПО-3. Выполнения резки различных видов металлов в различных пространственных положениях.

ПО-4. Выполнения наплавки различных деталей и инструментов.

ПО-5. Выполнения контроля качества сварочных работ.

Уметь:

У-1. Рационально организовывать рабочее место.

У-2. Читать чертежи металлических изделий и конструкций, электрические схемы оборудования.

У-3. Выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы.

У-4. Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.

У-5. Подготавливать металл под сварку.

У-6. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

У-7. Выполнять сборку узлов и изделий.

У-8. Производить входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий.

У-9. Производить контроль сварочного оборудования и оснастки.

У-10. Выполнять подсчет объемов сварочных работ и потребность материалов.

У-11. Выполнять прихватки деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях.

У-12. Подбирать параметры режима сварки.

У-13. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку различной сложности деталей, узлов и конструкций из различных сталей, цветных металлов и сплавов.

У-14. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей и узлов трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов.

У-15. Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку сложных строительных и технологических конструкций.

У-16. Владеть техникой сварки малых толщин (не более 0,2 мм) из различных материалов.

У-17. Выполнять ручную дуговую резку различных металлов и сплавов.

У-18. Выполнять кислородную резку (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях; владеть техникой плазменной резки металла.

У-19. Выполнять наплавку различных деталей, узлов и инструментов.

У-20. Выполнять наплавку нагретых баллонов и труб.

У-21. Выполнять наплавку дефектов деталей машин, механизмов и конструкций.

У-22. Выполнять операционный контроль технологии сборки и сварки изделий.

У-23. Выполнять подсчет трудозатрат и стоимости выполненных работ.

Знать:

3-1. Виды сварочных постов и их комплектацию.

3-2. Правила чтения чертежей металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования.

3-3. Наименование и назначение ручного инструмента, приспособлений; основные сведения об устройстве электросварочных машин, аппаратов и сварочных камер.

3-4. Марки и типы электродов.

3-5. Правила подготовки металла под сварку.

3-6. Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. виды сварных соединений и швов.

3-7. Формы разделки кромок металла под сварку.

3-8. Способы и основные приемы сборки узлов и изделий.

3-9. Способы и основные приемы выполнения прихваток деталей, изделий и конструкций.

3-10. Принципы выбора режима сварки по таблицам и приборам.

3-11. Порядок подсчета объемов сварочных работ и потребности материалов.

3-12. Устройство и принцип действия различной электросварочной аппаратуры.

3-13. Правила обслуживания электросварочных аппаратов.

3-14. Особенности сварки на переменном и постоянном токе.

3-15. Выбор технологической последовательности наложения швов.

3-16. Технологию плазменной сварки.

3-17. Правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке.

3-18. Технологию сварки ответственных изделий в камерах с контролируемой атмосферой.

3-18. Причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения.

3-19. Технику и технологию сварки малых толщин (не более 0,2 мм) из различных материалов.

3-20. Особенности дуговой резки на переменном и постоянном токе.

3-21. Технологию кислородной резки.

3-22. Требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после кислородной резки (строгания).

3-23. Технику и технологию плазменной резки металла.

3-24. Технологию наплавки при изготовлении новых деталей, узлов и инструментов.

- 3-25. Технологию наплавки нагретых баллонов и труб.
- 3-26. Технологию наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций.
- 3-27. Виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения.
- 3-28. Сущность и задачи входного контроля.
- 3-29. Входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий.
- 3-30. Контроль сварочного оборудования и оснастки.
- 3-31. Операционный контроль технологии сборки и сварки изделий.
- 3-32. Назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов.
- 3-33. Способы контроля и испытания ответственных сварных швов в конструкциях различной сложности.
- 3-34. Порядок подсчета трудозатрат и стоимости выполненных работ.

Количество часов на освоение программы
производственной практики – 144 часа.

2. СТРУКТУРА СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование раздела	Содержание	Объем часов	Уровень освоения	Код компетенции
Организация выполнения сварочных работ ручной дуговой сваркой (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом простых деталей, ответственных конструкций, ручной дуговой сваркой (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей, ответственных конструкций, плазменной дуговой сваркой (наплавка, резка)	Производственная практика	144	3	
	Требования безопасности труда на рабочих местах. Производственная санитария. Противопожарные мероприятия, оказание первой помощи.	6	3	ОК 01-07, ОК 09 ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Подготовка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистка сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки	6	3	ОК 01-07, ОК 09
	Подготовка металла под сварку.	6	3	ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение сборки узлов и изделий.	6	3	ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение прихваток деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях	6	3	ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки	6	3	ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки	6	3	ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки	6	3	ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки сложных строительных и технологических конструкций	6	3	ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки	6	3	ОК 01-07, ОК 09

	сложных строительных и технологических конструкций				
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки сложных строительных и технологических конструкций	6	3		ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки сложных строительных и технологических конструкций	6	3		ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение ручной дуговой резки различных металлов и сплавов	6	3		ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение ручной дуговой резки различных металлов и сплавов	6	3		ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение ручной дуговой резки различных металлов и сплавов	6	3		ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение резки металла	6	3		ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение резки металла	6	3		ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение наплавки различных деталей, узлов и инструментов	6	3		ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение наплавки различных деталей, узлов и инструментов	6	3		ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций	6	3		ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций	6	3		ОК 01-07, ОК 09

	Выполнение операционного контроля технологии сборки и сварки изделий	6	3	ОК 01-07, ОК 09
	Выполнение операционного контроля технологии сборки и сварки изделий	6	3	ПК 2.1.- ПК 2.5.
	Выполнение подсчета трудозатрат и стоимости выполненных работ	6	3	ОК 01-07, ОК 09

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Требования к условиям проведения производственной практики

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает проведение производственной практики на предприятиях на основе прямых договоров, заключаемых между техникумом и предприятием, куда направляются обучающиеся.

Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика проводится концентрировано в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение учебной практики.

Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий, закрепленные за обучающимися.

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь разряд по профессии на 1-2 выше, чем предусматривает ФГОС (5–6 квалификационный разряд), высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в комплексный экзамен по профессиональному модулю. Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определенному виду деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю фиксируются в документации, которая разрабатывается образовательным учреждением самостоятельно.

<i>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</i>	<i>Основные показатели оценки результата</i>	<i>Формы и методы контроля и оценки</i>
ПК 1.1. Выполнять подготовительные работы и сборочные операции при производстве сварочных работ ручной дуговой	Оценка процесса рациональной организации рабочего места. Оценка процесса чтения чертежей металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования.	Экспертное наблюдение выполнения работ на производственной практике, оценка

сваркой плавящимся покрытым электродом, ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе, плазменной дуговой сваркой	Оценка процесса выбора и использования инструментов, приспособлений, источников питания и сварочных материалов. Оценка процесса подготовки металла под сварку. Оценка процесса предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке. Оценка процесса выполнения сборки узлов и изделий. Оценка процесса производства входного контроля качества исходных материалов и изделий.	процесса, оценка результатов
ПК 1.2. Производить ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом, ручную дуговую сварку неплавящимся электро-дом в защитном газе, плазменную дуговую сварку металлических конструкций	Оценка процесса выполнения прихватки деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях. Оценка процесса подбора параметры режима сварки. Оценка процесса выполнения ручной дуговой и плазменной сварки.	Экспертное наблюдение выполнения работ на производственной практике, оценка процесса, оценка результатов
ПК 1.3. Выполнять резку простых деталей	Оценка процесса выполнения ручной дуговой резки различных металлов и сплавов. Оценка процесса выполнения кислородной резки (строгания) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях. Оценка процесса владения техникой плазменной резки металла.	Экспертное наблюдение выполнения работ на производственной практике, оценка процесса, оценка результатов
ПК 1.4. Выполнять наплавку простых деталей	Оценка процесса выполнения наплавки различных деталей, узлов и инструментов. Оценка процесса выполнения наплавки нагретых баллонов и труб. Оценка процесса выполнения наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций.	Экспертное наблюдение выполнения работ на производственной практике, оценка процесса, оценка результатов
ПК 1.5. Осуществлять контроль качества сварочных работ	Оценка процесса выполнения операционного контроля технологии сборки и сварки изделий. Оценка процесса выполнения подсчета трудозатрат и стоимости выполненных работ	Экспертное наблюдение выполнения работ на производственной практике, оценка процесса, оценка результатов

5.ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЁННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

№ п/п	№ пункта рабочей программы	Дата внесения изменений и дополнений	До внесения изменений и дополнений	После изменений и дополнений	Дата и № протокола рассмотрения цикловой комиссией	Дата и № протокола рассмотрения методическим советом/ педагогическим советом
1						
2						

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 42050279359779253213008452138721925187139459965

Владелец Бочкарева Елена Еварестовна

Действителен с 26.02.2025 по 26.02.2026