

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Мишкина Л. В.
Должность: директор
Дата подписания: 25.03.2022 10:50:18
Уникальный программный ключ:
8816e64d7bbb2e4cb90358045a91607ed715e59

**Государственное профессиональное образовательное учреждение
Тульской области
«Тульский колледж строительства и отраслевых технологий»**

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УПР

Л.В. Ермаков

«25» июня 2021г.



**Рабочая программа производственной практики
по профессиональному модулю**

ПМ.04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА) ПЛАВЛЕНИЕМ

по профессии среднего профессионального образования

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Нормативный срок освоения ППКРС – 2 года 10 мес.
на базе основного общего образования

Председатель цикловой методической комиссии
профессий и специальностей технического

профиля

Н.Л. Носова

«25» июня 2021 года

г. Тула

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ.04 «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), далее – ФГОС СПО, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 года № 50 (регистрационный №41197 Минюста России от 24 февраля 2016 года), а также примерной основной образовательной программы (далее – ПООП), зарегистрированной в реестре ПООП среднего профессионального образования под номером: 15.01.05-170919.

Организация-разработчик: государственное профессиональное образовательное учреждение Тульской области «Тульский колледж строительства и отраслевых технологий» (далее ГПОУ ТО «ТКС и ОТ»)

Разработчики:

Тетеркина Елена Николаевна, заведующий производственной практикой ГПОУ ТО «ТКСиОТ»

Петрухин Михаил Юрьевич, мастер производственного обучения ГПОУ ТО «ТКС и ОТ»

Горошко Андрей Анатольевич, мастер производственного обучения ГПОУ ТО «ТКС и ОТ»

Рассмотрена и одобрена цикловой методической комиссией по профессиям и специальностям технического профиля, протокол № 5 от «25» 06 2021 г.

Согласовано:

Директор Филнала
АО «Дим» Мехстроймост
Е.Н. Ельцов



Тематический план
производственной практики профессионального модуля
ПМ.04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА)
ПЛАВЛЕНИЕМ

№ п/п	Наименование разделов	Количество часов
1.	Чтение чертежей. Полуавтоматическая сварка под флюсом порошковой проволокой в нижнем и наклонном положении шва.	40
2.	Полуавтоматическая сварка под флюсом сталей различных систем легирования в горизонтальном положении шва.	40
3.	Полуавтоматическая сварка стыковых и тавровых соединений.	40
4.	Полуавтоматическая сварка угловых и нахлесточных соединений.	40
5.	Полуавтоматическая сварка в CO ₂ постоянным током обратной полярности металлических конструкций от 3 мм и более.	40
6.	Полуавтоматическая сварка листового металла до 3 мм. Устранение дефектов сварки. Полуавтоматическая сварка цветных металлов различной толщины металла в нижнем и в вертикальном положении шва. Устранение дефектов сварки.	40
	Дифференцированный зачет	
	Итого	240

Содержание

программы производственной практики профессионального модуля ПМ.04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА) ПЛАВЛЕНИЕМ

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе прохождения учебной практики должен **иметь практический опыт:**

выполнения газовой сварки средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных и простых деталей из цветных металлов и сплавов;

выполнения ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных и углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов;

выполнения автоматической и механизированной сварки с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей;

выполнения кислородной, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации;

чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций;

организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

Раздел 1. Чтение чертежей. Полуавтоматическая сварка под флюсом порошковой проволокой в нижнем и наклонном положении шва.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка самозащитной порошковой проволокой, а также под флюсом в нижнем и наклонном положении.

Раздел 2. Полуавтоматическая сварка под флюсом сталей различных систем легирования в горизонтальном положении шва.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка омеднённой проволокой под флюсом в горизонтальном положении.

Раздел 3. Полуавтоматическая сварка стыковых и тавровых соединений.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка порошковой проволокой в среде CO₂ стыковых и тавровых соединений.

Раздел 4. Полуавтоматическая сварка угловых и нахлесточных соединений.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка омеднённой проволокой в среде CO₂ угловых и нахлесточных соединений.

Раздел 5. Полуавтоматическая сварка в CO₂ постоянным током обратной полярности металлических конструкций от 3 мм и более.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка омеднённой проволокой в среде CO₂ постоянным током обратной полярности металлических конструкций от 3 мм и более.

Раздел 6. Полуавтоматическая сварка листового металла до 3 мм. Устранение дефектов сварки.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из низкоуглеродистой стали. Сварка омеднённой проволокой в среде CO₂ листового металла до 3 мм. Определение и устранение сопутствующих дефектов.

Раздел 7. Полуавтоматическая сварка цветных металлов различной толщины металла в нижнем и в вертикальном положении шва. Устранение дефектов сварки.

Проведение инструктажа по охране труда электробезопасности и технике безопасности на рабочем месте. Чтение чертежей и технологических карт. Подготовка конструкций из цветных металлов. Сварка проволокой, предназначенной для определённого типа металла, в среде CO₂ либо самозащитной, металла различной толщины в вертикальном положении.. Определение и устранение сопутствующих дефектов.