



ТТИХО

Государственное автономное образовательное учреждение
среднего профессионального образования
Тольяттинский техникум технического и художественного образования



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАОУ СПО ТТИХО
С.М.Медведева

09 _____ 2014 г.

**ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

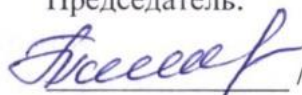
По специальности СПО 22.02.06 Сварочное производство

Тольятти
2014 г.

ОДОБРЕНА
предметной (цикловой) комиссией
МАШИНОСТРОЕНИЕ И
ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ

Протокол № 1 от «29.08» 2014 г.

Председатель:

 / Л.Т.Агафонова

Программа учебной практики и
производственной практики разработана на
основе Федерального государственного
образовательного стандарта по специальности
среднего профессионального образования
22.02.06 Сварочное производство (базовая
подготовка)

Зам.директора по УПР

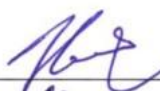
 / И.А.Мочалов/

СОГЛАСОВАНА

Начальник цеха 42/8,

ОАО «АВТОВАЗ»

Начальник цеха
сварки каркаса кузова
Ю.Н.Петров

 Ю.Н. Петров
«30» 08 2014 г.

Составитель:

Л.Т.Агафонова, преподаватель высшей квалификационной
категории

Эксперты:

Внутренняя экспертиза:

Техническая
экспертиза:

Э.В.Банина, специалист по методическому сопровождению
производственного обучения и производственной практики

Содержательная
экспертиза:

А.В.Ромашкин, мастер производственного обучения высшей
квалификационной категории

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт программы учебной практики и стр. 4
производственной практики (по профилю
специальности)
2. Учебная практика и производственная практика (по стр. 7
профилю специальности) по профессиональным
модулям
3. Материально-техническое обеспечение учебной стр. 24
практики и производственной практики (по профилю
специальности)

I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

1. Область применения программы:

Программа учебной практики и производственной практики (по профилю специальности) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 22.02.06 Сварочное производство и основных видов деятельности (ВД):

Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций.

Разработка технологических процессов и проектирование изделий.

Контроль качества сварочных работ.

Организация и планирование сварочного производства.

Выполнение работ по профессии рабочего 19756 Электрогазосварщик.

2. Цели и задачи учебной практики:

формирование у обучающихся первичных практических умений / опыта деятельности в рамках профессиональных модулей ОПОП СПО.

Цели и задачи производственной практики (по профилю специальности):

формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

3. Требования к результатам учебной практики и производственной практики:

В результате прохождения учебной и производственной практики по ВД обучающийся должен освоить:

№п/п	ВД	Профессиональные компетенции
1	2	3
1.	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций	ПК 1.1_Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами. ПК 1.2_Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций. ПК 1.3_Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами. ПК 1.4 Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса.

1	2	3
2.	Разработка технологических процессов и проектирование изделий.	<p>ПК 2.1 Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.</p> <p>ПК 2.2 Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.</p> <p>ПК 2.3 Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.</p> <p>ПК 2.4 Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.</p> <p>ПК 2.5 Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.</p> <p>ПК 2.6 Оформление нормативной документации при проведении патентных исследований под руководством квалифицированных специалистов</p>
3.	Контроль качества сварочных работ.	<p>ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.</p> <p>ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.</p> <p>ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.</p> <p>ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.</p>
4.	Организация и планирование сварочного производства.	<p>ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.</p> <p>ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.</p> <p>ПК 4.3. Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.</p> <p>ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного</p>

		<p>ремонта.</p> <p>ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.</p> <p>ПК 4.6 Рассчитывать технико-экономические показатели участка по изготовлению сварных конструкций</p>
5.	<p>Выполнение работ по профессии рабочего 19756</p> <p>Электрогазосварщик.</p>	<p>П.К.5.1 Выполнять наплавку деталей.</p> <p>ПК 5.2 Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей, узлов, конструкций из конструкционных углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК 5.3 Выполнять механизированную сварку в среде защитных газов деталей, конструкций из углеродистых конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.</p> <p>ПК 5.4 Выполнять автоматическую сварку под слоем флюса одиночной проволокой.</p> <p>ПК 5.5 Выполнять газовую сварку узлов, деталей из углеродистых конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>ПК 5.6 Выполнять кислородную и плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.</p> <p>ПК 5.7. Определять причины дефектов сварных швов и соединений</p> <p>ПК 5.8. Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах</p> <p>ПК 5.9 Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.</p>

Код	Наименование общей компетенции
ОК1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.
ОК3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.
ОК4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.
ОК5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной

	деятельности.
ОК6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК7	. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.
ОК8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

4. Форма контроля:

Учебная практика - дифференцированный зачет.

Производственная практика (по профилю специальности) - дифференцированный зачет.

5. Количество часов на освоение программы учебной практики и производственной практики:

Всего 900 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01 «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций» - 288 часа.

В рамках освоения ПМ 02 «Разработка технологических процессов и проектирование изделий» - 144 часов.

В рамках освоения ПМ 03 - «Контроль качества сварочных работ» - 36 часов.

В рамках освоения ПМ 04 «Организация и планирование сварочного производства» - 72 часов.

В рамках ПМ 05 «Выполнение работ по профессии рабочего 19756 Электрогазосварщик» - 360 часов.

II. УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ

ПМ 01 «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций»

1. Результаты освоения программы учебной практики и производственной практики (по профилю специальности).

Результатом освоения программы учебной практики и производственной практики (по профилю специальности) являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
1	2
ПК 1.1.	Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами
ПК 1.2.	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций
ПК 1.3	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами
ПК 1.4.	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса

ПМ 02 «Разработка технологических процессов и проектирование изделий»

1. Результаты освоения программы учебной практики и производственной практики (по профилю специальности)

Результатом освоения программы учебной практики и производственной практики (по профилю специальности) являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
1	2
ПК 2.1.	Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.
ПК 2.2.	Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.
ПК 2.3	Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.
ПК 2.4.	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.
ПК 2.5.	Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий
ПК 2.6	Оформление нормативной документации при проведении патентных исследований под руководством квалифицированных специалистов

ПМ 03 «Контроль качества сварочных работ»

1. Результаты освоения программы производственной практики (по профилю специальности)

Результатом освоения программы производственной практики (по профилю специальности) являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.
ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений
ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции
ПК 3.4	Оформлять документацию по контролю качества сварки.

ПМ 04 «Организация и планирование сварочного производства»

1. Результаты освоения программы производственной практики (по профилю специальности)

Результатом освоения программы производственной практики (по профилю специальности) являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
1	2
ПК 4.1.	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.
ПК 4.2.	Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.
ПК 4.3.	Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.
ПК 4.4.	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.
ПК 4.5.	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.
ПК 4.6.	Рассчитывать технико-экономические показатели участка по изготовлению сварных конструкций

ПМ 05 «Выполнение работ по профессии рабочего 19756 Электрогазосварщик»

1. Результаты освоения программы учебной практики

Результатом освоения программы учебной практики являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
1	2
ПК 5.1	Выполнять наплавку деталей.
ПК 5.2	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей, узлов, конструкций из конструкционных углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.
ПК 5.3	Выполнять механизированную сварку в среде защитных газов деталей, конструкций из углеродистых конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.

1	2
ПК 5.4	Выполнять автоматическую сварку под слоем флюса одиночной проволокой.
ПК 5.5	Выполнять газовую сварку узлов, деталей из углеродистых конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.
ПК 5.6	Выполнять кислородную и плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.
ПК 5.7	Определять причины дефектов сварных швов и соединений.
ПК 5.8	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.
ПК 5.9	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

2. Содержание учебной практики и производственной практики (по профилю специальности)

код ПК	Учебная практика					Производственная практика (по профилю специальности)					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Уровень освоения	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием	Показатели освоения ПК
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 1.1.	Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами	<p>Выполнение слесарных операций.</p> <p>Ознакомление с оборудованием для ручной дуговой сварки.</p> <p>Подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки</p>	36	<p>Учебно-производственные мастерские</p> <p style="text-align: center;"><i>Распределено</i></p>	2	Характеристики используемой технологии сборки и сварки конструкции Соблюдение правил охраны труда при выполнении работ	Освоение навыков работы. Изучение приемов работы на постах РЭС и контактной сварки. Сварка с применением производственного оборудования: работа на постах РЭС, аргонодуговой, контактной, газовой сварки и резки	36	2	Концентрировано, предприятия города	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 1.2.	Выполнять техническую подготовку производства конструкций сварных				2		Знакомство с номенклатурой, выпускаемой цехом. Изучение конструкции узла и ТУ на его изготовление. Изучение технологического процесса на заготовительные операции. Изучение принципа работы и технических характеристик заготовительного оборудования. Изучение технологического процесса на сборочно-сварочные операции. Ознакомление с режимами сварки узла, способами их регулирования. Сборка под сварку простых конструкций. Пути повышения производительности труда Ознакомление с перспективным планированием по уменьшению доли ручного труда в механизированном производстве. Мероприятия по охране труда.	108	2	Концентрировано, предприятия города	Требования к технологической подготовке производства сварной конструкции

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 1.3.	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами						Изучение конструкции и принципа работы сварочного оборудования и инструмента Изучение конструкции и принципа работы сборочно-сварочного приспособления Изучение средств механизации грузозагрузочно-разгрузочных работ, транспортных средств Ознакомление с принципами расстановки оборудования на участке	96	2	Концентрировано, предприятия города	Точность выбора оборудования, приспособлений, сварочного и измерительного инструмента
ПК 1.4.	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса						Изучение конструкции и принципа работы сварочного оборудования и инструмента	12	2	Концентрировано, предприятия города	Требования к условиям хранения и к месту нахождения в ходе производственного процесса сварочной аппаратуры, инструментов, приспособлений, средств индивидуальной защиты, средств уборки сварочного поста

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
ПК 2.1	Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.	Разработка технологического процесса сборки и сварки конкретного узла Выполнение сборочного чертежа изделия Выполнение спецификаций к сборочным чертежам	36	<i>Распределено</i>	Учебный кабинет	2	Результаты конструктивно-технологического анализа ТД (чертежа сварной конструкции и условий задания); Точность выбора схем базирования заготовок; Технические условия на изготовление сварной конструкции					
ПК 2.2	Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.							Ознакомление с особенностями автоматизированного расчета и проектирования конструкций	18	2	Концентрировано, ованно,	Полнота и точность проведенных расчетов при конструировании сварных соединений и конструкций
ПК 2.3	Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.							Ознакомление с особенностями технико-экономического обоснования выбранного технологического процесса при изготовлении сварного узла	18	2		Концентрировано, предприятия города
ПК 2.4	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.	Оформление конструкторской, технологической и технической документации	6		<i>Распределено</i>		2	Оформление конструкторской, технологической и технической документации процесса сборки и сварки конструкции	Оформление конструкторской, технологической и технической документации	18		

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 2.5	Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий	Разработка сборочных чертежей изделий с использованием компьютерной программы «КОМПАС». Разработка спецификации к сборочным чертежам и планировке. Выполнение титульного листа, основных надписей и рамок. Выполнение содержания, фрагмента текста	30	<i>концентрировано</i>	Учебный кабинет		Технология разработки и оформления разделов проектного задания				
ПК 2.6	Оформление нормативной документации при проведении патентных исследований под руководством квалифицированных специалистов						Оформление нормативной документации при проведении патентных исследований	18			оформляет нормативную документацию при проведении патентных исследований под руководством квалифицированных специалистов
ПК 3.1.	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.						Контроль сборки под сварку.	6	2		перечень причин выявленных дефектов сварного соединения перечень профилактических мероприятий по предупреждению выявленных дефектов сварных соединений

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 3.2.	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений						Контроль качества стыковых и тавровых сварных соединений выполненных РЭС, аргодуговой, контактной, газовой сваркой	12	2	Концентрировано, предприятия города	перечень контролируемых параметров диапазон использованных методов контроля точность выбора контрольного оборудования, аппаратуры, измерительного инструмента
ПК 3.3.	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции						Устранение дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции	12	2	Концентрировано, предприятия	перечень выявленных дефектов сварного соединения характеристика выявленных дефектов сварного соединения вывод о годности изделия/сварной конструкции
ПК 3.4.	Оформлять документацию по контролю качества сварки.						Оформление документации по контролю качества сварки.	6	2	Концентрированно, предприятия	оформляет документацию по контролю качества согласно требованиям сертификатов качества и ЕСТД.
ПК 4.1.	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.						Ознакомление с текущими и перспективными планами производственных работ сборочно-сварочного цеха (участка).	6	2	Концентрировано, предприятия	Характеристики планирующей документации по выполнению производственных работ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 4.2.	Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.						Наблюдение за разработкой проекта изготовления сварной конструкции: изучение конструкторской и нормативной документации; ознакомление с документацией технологического процесса; наблюдение за методиками расчётов на основе нормативов технологических, трудовых и материальных затрат;	18			Полнота и точность технологических расчетов
ПК 4.3	Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.						Наблюдение за методами и приёмами организации труда, эксплуатацией оборудования, оснастки, средств механизации, применяемыми на предприятии для повышения эффективности производства	18	2	Концентрировано, предприятия города	Обоснованность /Характеристика методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации, рекомендуемых для повышения эффективности
ПК 4.4.	Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.						Ознакомление с организацией ремонта и технического обслуживания на предприятии по Единой системе планово-предупредительного ремонта	18			Характеристики планирующей документации по выполнению ремонта и технического обслуживания сварочного оборудования

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 4.5.	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.						Ознакомление с мероприятиями в сборочно-сварочном цеху (участке), обеспечивающими требования технологических процессов к помещениям, сооружениям и оборудованию по обеспечению техники безопасности, пожарной безопасности, охраны труда и защиты окружающей среды	6			Характеристика мероприятий, обеспечивающих профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ
ПК 4.6.	Рассчитывать технико-экономические показатели участка по изготовлению сварных конструкций						ознакомление с методиками расчётов технико-экономических показателей участка по изготовлению сварных конструкций	6			Выполнение расчётов на основе нормативов: -себестоимости и цены изделия; -капитальных вложений в производство; -показателей экономической эффективности. -технико-экономических показателей.

ПК 5.1	Выполнять наплавку деталей.	Выполнение тренировочных упражнений на тренажере сварщика малоамперном дуговом МДТС 05М ОБЦ 613 УХЛ 4.2	12	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет наплавку деталей и узлов простых и средней сложности конструкций в соответствии с техническими условиями и особенностями работы изделия; выполняет наплавку деталей и узлов простых и средней сложности конструкций в соответствии с техническими условиями и особенностями работы изделия;					
		Подготовка оборудования для дуговой сварки.	6									
		Дуговая наплавка пластин в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва.	24									
ПК 5.2	Выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей, узлов, конструкций из конструкционных углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов.	Дуговая сварка пластин в нижнем положении шва	12	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет ручную дуговую сварку деталей, узлов, конструкций и из конструкционных углеродистых сталей в соответствии с особенностями изделия и техническими требованиями; выполняет ручную дуговую сварку чугуна в соответствии с техническими требованиями; выполняет плазменную сварку цветных металлов в соответствии с техническими требованиями и особенностями изделия.					
		Дуговая сварка пластин в наклонном и вертикальном положениях шва	24									
		Дуговая многослойная сварка.	12									
		Дуговая сварка несложных узлов.	24									
		Сварка кольцевых швов дуговой сваркой неплавящимися электродами.	18									
		Сварка цветных металлов и их сплавов дуговой сваркой неплавящимися электродами.	18									
		Ручная дуговая, плазменная сварка пластин во всех положениях сварного	12									

		шва.											
		Ручная дуговая сварка кольцевых швов и швов сложной конфигурации.	12										
		Ручная дуговая сварка низко- и среднелегированных сталей. Ручная дуговая сварка цветных металлов.	12										
ПК 5.3	Выполнять механизированную сварку в среде защитных газов деталей, конструкций из углеродистых сталей, цветных металлов и их сплавов.	Упражнения в пользовании сварочными полуавтоматами	6	концентрировано	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет механизированную сварку деталей, конструкций из углеродистых конструкционных сталей в соответствии с техническими требованиями и особенностями изделия. выполняет механизированную сварку деталей, конструкций из углеродистых конструкционных сталей в соответствии с техническими требованиями и особенностями изделия.						
		Дуговая сварка в среде защитного инертного газа.	12										
		Дуговая сварка в среде углекислого газа	12										
		Механизированная сварка прямолинейных и кольцевых швов с самостоятельным подбором и установкой режима сварки. Механизированная сварка кольцевых швов с поворотом и без поворота свариваемых деталей.	18										
ПК 5.4	Выполнять автоматическую сварку под слоем флюса одиночной проволокой.	Автоматическая сварка под слоем флюса	12	концентрировано	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет механизированную сварку деталей, конструкций из углеродистых конструкционных сталей в соответствии с техническими требованиями и особенностями изделия.						
ПК 5.5	Выполнять газовую сварку узлов, деталей из углеродистых конструкционных	Упражнения в пользовании газосварочной аппаратурой.	6	концентрация	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет газовую сварку узлов, деталей из углеродистых конструкционных сталей						

	сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов.	Газовая наплавка и сварка пластин из низкоуглеродистой стали при нижнем и вертикальном положении шва.	18				в соответствии с особенностями изделия и техническими требованиями; выполняет газовую сварку простых деталей из цветных металлов и сплавов в соответствии с особенностями данного изделия и техническими требованиями.					
		Газовая сварка несложных узлов	18									
ПК 5.6	Выполнять кислородную и плазменную резку металлов прямолинейной и сложной конфигурации.	Газовая разделительная и поверхностная резка пластин, уголков, прутков различного диаметра.	18	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	выполняет газовую сварку узлов, деталей из углеродистых конструкционных сталей в соответствии с особенностями изделия и техническими требованиями; выполняет газовую сварку простых деталей из цветных металлов и сплавов в соответствии с особенностями данного изделия и техническими требованиями.					
		Выполнение скоса кромок	12									
		Плазменная прямолинейная и фигурная резка деталей разной сложности из различных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке	6									
ПК 5.7	Определять причины дефектов сварных швов и соединений.	Проверка качества сварных соединений по внешнему виду и по излому.	12	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	определяет причины дефектов сварных швов и соединений на соответствие показателей качества продукции установленным требованиям.					
ПК 5.8	Предупреждать и устранять различные виды дефектов в сварных швах.	Исправление дефектов сварных швов. Вырубка дефектного места, зачистка и повторная заварка. Выполнение горячей правки средней сложности и сложных деталей	24	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	предупреждает и устраняет дефекты в сварных швах в соответствии с показателями качества продукции установленным требованиям;					

		и конструкций.									
ПК 5.9	Обеспечивать безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	Обеспечение безопасных условий труда при выполнении сварочных работ, направленных на формирование ПК 1.1-5.8.	В рамках изучения ПК 5.1-ПК 5.8	<i>концентрировано</i>	Учебно-производственные мастерские	2	обеспечивает безопасное выполнение сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.				

Учебная практика проводится в учебных лабораториях, учебно-производственных мастерских, на учебных полигонах, в учебных хозяйствах, на производственных предприятиях.
¹ Производственная практика может быть организована на базе одного или нескольких производственных предприятий, организаций, учреждений, ресурсных центров профессионального образования (в рамках сетевого взаимодействия), учебно-производственных мастерских УПО (при наличии необходимого для формирования ПК оборудования).

¹ Показатели освоения ПК прописываются в случае отсутствия производственной практики по ПМ.

3. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Реализация программы учебной практики и производственной практики (по профилю специальности) предполагает наличие слесарной, сварочной мастерской и сварочного цеха, оснащенного специальным оборудованием.

Оснащение:

- Сварочные столы Foerster;
- Стол для плазменной резки;
- Сварочный стол (для сварки под флюсом) Foerster
- Демонстрационный сварочный стол EWM;
- Верстак одностумбовый;
- Комплект обменной вентиляции;
- Настольно-сверлильный станок;
- Заточный двухсторонний станок;
- Образцы изделий и конструкций;
- Средства индивидуальной защиты сварщика.

1. Оборудование (станки, тренажеры, симуляторы и т.д.):

- Аппарат для ручной сварки постоянным током Pico 180 VRD;
- Аппарат для сварки TIG постоянным током Picotig 180;
- Аппараты для сварки TIG постоянным током Tetrrix 351 AC/DC;
- Мультипроцессный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG alpha Q 351 FDV;
- Мультипроцессный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG Phoenix 301 Car Expert;
- Аппарат для плазменной сварки DC AC/DC Microplasma 50;
- Аппарат для плазменной сварки DC AC/DC Tetrrix Plasma 300;
- Аппарат для плазменной резки Hypertherm PWM85;
- Оборудование для сварки под флюсом одиночной проволокой;
- Комплект переналадки для сварки Твин (ЭСАБ);
- Компрессор АВАС;
- Машинка для заточки вольфрамовых электродов;
- Электродпечь для прокалки электродов;
- Баллоны с защитными газами, смесями газов;
- Сварочный выпрямитель ВД-413;
- Полуавтомат ручной дуговой сварки, 220В в комплекте с горелкой;
- Реостат балластный РБ-302-У2;
- Пост аргодуговой сварки;
- Универсальный дефектоскоп УД2В-П46;
- Оборудование для механических испытаний сварных швов;
- Пост для газопламенной обработки металла.

2. Инструменты и приспособления:

- Комплект зажимных приспособлений Foerster;
- Набор слесарного и контрольно-измерительного инструмента;
- УШМ Hitachi;
- Кондуктор магнитный, сварочный;
- Комплект слесарных инструментов;
- Комплект инструментов сварщика.

3. Средства обучения (инструктивные /технологические карты, технические средства обучения):

- Мультимедийный демонстрационный комплекс (видеопроектор, ноутбук, компакт диск, экран настенный);
- Комплект технологических чертежей;
- Технологические карты;
- Комплект учебно-методической документации;
- Серия мультимедийных обучающих программ
- Наглядные пособия;
- Справочники по сварке.