



Рабочая программа учебной и производственной прак- ТИКИ

образовательной программы среднего профессионального образования
по специальности СПО 15.02.19 Сварочное производство

Тольятти, 2025 г.

УТВЕРЖДЕНА

Приказом директора ГАПОУ КТиХО

№ 01-20/214 от 21.04.2025 г.

Программа учебной практики и производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.19 Сварочное производство

Зам.директора по УПР К.А. Горбунова

РАССМОТРЕНА НА ЗАСЕДАНИИ

методического объединения «МАШИНОСТРОЕНИЕ И ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ»

протокол № 9 от 16.04.2025 г.

Руководитель МО: Л.Т. Агафонова

Содержание рабочей программы профессионального модуля разработано на основании Отчета о результатах согласования ФГОС СПО и требований рынка труда

Составитель:	Л.Т. Агафонова, преподаватель высшей квалификационной категории А.В. Ромашкин, мастер производственного обучения высшей квалификационной категории
--------------	---

Техническая экспертиза:	Л.Т. Агафонова, руководитель МО «МАШИНОСТРОЕНИЕ И ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ»
-------------------------	--

Содержательная экспертиза:	Э.А. Племянникова, преподаватель первой квалификационной категории
----------------------------	--

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт рабочей программы учебной практики и стр. 4
производственной практики
2. Учебная практика и производственная практика по стр. 8
профессиональным модулям
3. Материально-техническое обеспечение учебной стр. 22
практики и производственной практики

I. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы:

Рабочая программа учебной практики и производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.19 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.

Освоение профессий рабочих Резчик ручной кислородной резки, Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе.

2. Цели и задачи учебной практики:

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

Цели и задачи производственной практики:

формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

3. Требования к результатам учебной практики и производственной практики:

В результате прохождения учебной практики 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 проектирование изделий.	и 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 Выполнять проектирование технологических процессов изготовления сварных конструкций, выпускаемых предприятием с учетом их особенностей.
3.	Контроль качества сварочных работ.	и 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.
4.	Организация планирование сварочного производства.	и 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.
5.	Освоение профессий рабочих Резчик ручной кислородной резки, Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе	ПК 5.1. Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой ПК 5.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций ПК 5.3. Выполнять дуговую сварку (наплавку) плавящимся электродом в защитном газе простых деталей неотчетственных конструкций ПК 5.4. Выполнять ручную кислородную разделительную резку простых деталей из углеродистой стали по разметке

Код	Наименование общей компетенции
ОК1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК3	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК5	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК6	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения

ОК7	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК8	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

4. Форма контроля:

Учебная практика - дифференцированный зачет.

Производственная практика - дифференцированный зачет.

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

Всего 972 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01 «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций» - 216 часов.

В рамках освоения ПМ 02 «Разработка технологических процессов и проектирование изделий» - 288 часов.

В рамках освоения ПМ 03 - «Контроль качества сварочных работ» - 72 час.

В рамках освоения ПМ 04 «Организация и планирование сварочного производства» - 108 часа.

В рамках ПМ 05 «Освоение профессий рабочих Резчик ручной кислородной резки, Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе» - 468 часа.

II. УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ

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

1. Результаты освоения рабочей программы учебной практики по подготовке технологических процессов изготовления сварных конструкций и производственной практики по подготовке и осуществлению технологических процессов изготовления сварных конструкций.

Результатом освоения программы учебной и производственной практики 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 рабочей программы учебной практики по основам проектирования технологических процессов и производственной практики по разработке технологических процессов и проектированию изделий

Результатом освоения программы учебной практики и производственной практики 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

ПМ 03 «Контроль качества сварочных работ»

1. Результаты освоения рабочей программы учебной и производственной практики по контролю качества сварочных работ

Результатом освоения программы учебной и производственной практики 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 рабочей программы учебной практики по основам организации и планирования сварочного производства и производственной практики по организации и планированию сварочного производства

Результатом освоения программы учебной и производственной практики 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.

ПМ 05 «Освоение профессий рабочих Резчик ручной кислородной резки,
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом,
Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе»

1. Результаты освоения рабочей программы учебной практики и производственной практики по выполнению сборочно-сварочных работ

Результатом освоения программы учебной и производственной практики являются сформированные профессиональные компетенции

Код	Наименование профессиональной компетенции
1	2
ПК 5.1	Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой_
ПК 5.2	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) плавящимся покрытым электродом
ПК 5.3	Выполнять дуговую сварку (наплавку) плавящимся электродом в защитном газе простых деталей неотчетственных конструкций_
ПК 5.4	Выполнять ручную кислородную разделительную резку простых деталей из углеродистой стали по разметке

2. Содержание учебной практики и производственной практики

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/концент)	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	Выполнение подготовительных операций при производстве сварных конструкций.	6	концентрировано Учебно-производственная мастерская			Освоение навыков работы. Изучение приемов работы на постах РЭДС, контактной, газовой сварки и резки. Сварка с применением производственного оборудования: работа на постах РД, РАД, механизированной, автоматической, контактной, газовой сварки и резки.	36	2	Концентрировано, предприятия города	Характеристики используемой технологии сборки и сварки конструкции Соблюдение правил охраны труда при выполнении работ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 1.2	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций	Установление режимов сварки при изготовле- нии металлоконструк- ций; Выбор оптимальной технологии выполнения сварочных работ.	18	концентрировано	Учебно- производственная мастерская		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.	72	2	Концентрировано, предприятия города	Требования к техноло- гической 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	Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для производства сварных конструкций	6	Учебно-производственная мастерская			Выбор сварочного оборудования и инструмента для обеспечения производства сварных соединений. Выбор сборочно-сварочного приспособления для обеспечения производства сварных соединений Выбор средств механизации грузочно-разгрузочных работ, транспортных средств для обеспечения производства сварных соединений Ознакомление с принципами расстановки оборудования на участке	66	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	Расчёт норм расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции	6				Изучение условий хранения и использования аппаратуры и инструмента в ходе производственного процесса	6	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
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	60	Распределено	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	36			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПК 2.2	Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.						Ознакомление с особенностями автоматизированного расчета и проектирования конструкций	24	2	Концентрировано, предприятия города	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	24	2		Сравнительный анализ технико-экономических характеристик нескольких вариантов технологического процесса сварки конструкции. Обоснованность выбора конкретного технологического процесса изготовления сварной конструкции
ПК 2.4	Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию.	Оформление конструкторской, технологической и технической документации	и 48	Распределено	Учебный кабинет	2	Оформление конструкторской, технологической и технической документации процесса сборки и сварки конструкции	и 24			

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. Оформление технологической и технической документации. Выполнение титульного листа, основных надписей и рамок. Выполнение содержания, фрагмента текста	72	Распределено (концентрировано)	Учебный кабинет	Технология разработки и оформления разделов проектного задания					
ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.	Применение методов контроля качества для конкретной сварной конструкции (узла)	6	концентрировано	Учебно-производственная мастерская		Контроль сборки под сварку.	6	2	Концентрировано с преподавателями	Перечень причин выявленных дефектов сварного соединения перечень профилактических мероприятий по предупреждению выявленных дефектов сварных соединений
ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений	Применение оборудования и аппаратуры для контроля качества сварных соединений.	12	концентрировано	Учебно-производственная мастерская		Контроль качества сварных соединений выполненных РД, РАД, механизированной, автоматической, контактной, газовой сваркой	12	2	Концентрировано, преподавателями	Перечень контролируемых параметров диапазон использованных методов контроля точность выбора контрольного оборудования, аппаратуры, измерительного инструмента

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции	Применение методики выявления деформаций, дефектов сварных швов и соединений и их устранение	1 2	концентрировано	Учебно-производственная мастерская			Выявление и 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	концентрировано	Учебно-производственная мастерская			Оформление документации по контролю качества сварки.	6	2	Концентрировано, предприятия города	Оформляет документацию по контролю качества согласно требованиям сертификатов качества и ЕСТД.
ПК 4.1	Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ.	Осуществление текущего и годового планирования. Умение анализировать выполнение плана. Составление плана на текущий год. Разработка месячных планов работы цеха, участка.	1 8	Распределено	Учебный кабинет			Ознакомление с текущими и перспективными планами производственных работ сборочно-сварочного цеха (участка).	12	2	Концентрировано, предприятия города	Характеристики планирующей документации по выполнению производственных работ
ПК 4.2	Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат.	Изучение основных нормативных документов на проведение сварочных работ Проведение технологических расчётов, расчётов трудовых и материальных затрат.	18	Распределено	Учебный кабинет			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;	6	2		Полнота и точность технологических расчетов

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
ПК 4.3	Применять методы и приемы организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации для повышения эффективности производства.	Использование принципов организации труда на сварочном участке. Организация производственного процесса. Осуществление эффективной эксплуатации оборудования.	12	Распределено (концентрировано)	Учебный кабинет			Наблюдение за методами и приёмами организации труда, эксплуатацией оборудования, оснастки, средств механизации, применяемыми на предприятии для повышения эффективности производства	6	2	Концентрировано, предприятия голова	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.	Осуществление основных видов норм труда и их классификация. Использование тарифной системы нормирования труда.	1 2	Распределено	Учебный кабинет			Ознакомление с организацией ремонта и технического обслуживания на предприятии по Единой системе планово-предупредительного ремонта	6	2	Концентрировано, предприятия голова	Характеристики планирующей документации по выполнению ремонта и технического обслуживания сварочного оборудования
ПК 4.5	Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.	Использование НОТ Осуществление нормативов режима работы	1 2	Распределено	Учебный кабинет			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	2	Концентрировано, предприятия голова	Характеристика мероприятий, обеспечивающих профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ
	Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой	Выполнение слесарных операций	24		Учебно-производственные мастерские	2						
		Подготовка оборудования для дуговой сварки	6									

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
		Сборка элементов конструкции под сварку с применением сборочно-сварочных приспособлений	3	Распределено								
		Прихватка элементов конструкции РД во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	3									
		Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации (ПДТ) по сварке	3	Распределено	Учебно-производственные мастерские	2	Характеристика используемой технологии подготовки сварочного оборудования к работе; Комплектность элементов конструкции; Состояние поверхностей элементов конструкции, подлежащих сварке; Точность установки взаимного расположения элементов конструкции при помощи сварочных прихваток; Чистота обработки сварочных прихваток; Характеристики прихваток; Соблюдение правил охраны труда.					
		Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации (ПДТ) по сварке.	3									

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
		Зачистка ручным и механизированным инструментом сварных швов после РД	3									
		Удаление ручным и механизированным инструментом поверхностных дефектов.	3									
ПК 5.2	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	Выполнение тренировочных упражнений на тренажере сварщика малоамперном дуговом МДТС 05М ОБЦ 613 УХЛ 4.2	6	Рассредоточено	Учебно-производственные мастерские	2	Характеристики используемой технологии ручной дуговой сварки покрытым электродом (РД); Характеристика сварного шва и околошовной зоны основного металла	Организации безопасного выполнения сварочных и газорезательных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.	6	2	Концентрированно, на предприятии города	
		РД наплавка пластин в нижнем, наклонном и вертикальном положении шва	18					РД в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей, предназначенных для работы под статическими нагрузками.	60			
		РД пластин в нижнем положении шва	6					РД наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей	18			
		РД пластин в наклонном и вертикальном положениях шва	18									
		Ручная дуговая многослойная сварка	18									
		РД несложных узлов	42									

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
		Устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой	6									
ПК 5.3	Выполнять дуговую сварку (наплавку) плавящимся электродом в защитном газе простых деталей ответственных конструкций	Организации безопасного выполнения сварочных и газорезательных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда	6	Распределено	Учебно-производственные мастерские	2	Характеристики используемой технологии механизированной сварки; Характеристика сварного шва и околошовной зоны основного металла	Обслуживание электросварочного оборудования для механизированной сварки	3	2	Концентрированно, предприятия города	
		Подготовка и проверка сварочных материалов для механизированной сварки	6					Самостоятельная настройка оборудования для механизированной сварки.	3			
		Оснащение и настройка поста для механизированной сварки (наплавки) плавлением	6					Механизированная сварка листовой стали и профильного проката в различных пространственных положениях	24			
		Упражнения в пользовании сварочными полуавтоматами	6					Механизированная сварка труб различного диаметра.	18			
		Механизированная сварка (наплавка) плавлением в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей	54									
ПК 5.4	Выполнять ручную кислородную	Подготовка металла к резке.	3		Учебно-производственные	2	Характеристики использованной	Подготовка рабочего места для резки и средств	3	2		

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12
	разделительную резку простых деталей из углеродистой стали по разметке	Разметка металла под резку	3	Рассредоточено	с мастерские		технологии ручной разделительной кислородной резки	индивидуальной защиты			Концентрированно, предприятия города	
		Определение работоспособности и исправности технологической оснастки, оборудования для ручной кислородной разделительной резки	3									
		Настройка и регулировка оборудования и параметров для ручной кислородной резки.	3									
		Прямолинейная кислородная резка металлов, простых и средней сложности деталей из углеродистых сталей по разметке вручную.	30					Проверка работоспособности и исправности оборудования для кислородной резки, подготовка его к работе	3			
		Определение неисправности в работе оборудования для резки по внешнему виду поверхности реза	3					Ручная кислородная разделительная прямолинейная резка металлического лома, листов, труб, профильного проката.	36			
		Выполнение скоса кромок.	3				Контроль с применением измерительного инструмента полученных в результате резки деталей на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации	6				
Учебная практика проводится в учебных лабораториях, учебно-производственных мастерских, на учебных полигонах, в учебных хозяйствах, на производственных предприя- тиях. Производственная практика может быть организована на базе одного или нескольких производственных предприятий, организаций, учреждений, ресурсных центров профес- сионального образования (в рамках сетевого взаимодействия), учебно-производственных мастерских УПО (при наличии необходимого для формирования ПК оборудования).												

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ПП проводится концентрировано. Показатели освоения ПК прописываются в случае отсутствия производственной практики по ПМ.											

III. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедиапроектор;
- интерактивная доска.

Оборудование слесарной мастерской и рабочих мест мастерской:

- сверлильный станок Protab;
- сверлильный станок ТАИС041.211.001;
- сверлильный станок РСС;
- резьбонарезной станок;
- слесарные верстаки;
- слесарные тиски;
- станок ножовочный по металлу;
- комплект слесарных инструментов;
- контрольно-измерительный инструмент;
- комплект учебно-методической документации;
- наглядные пособия.

Оборудование сварочной мастерской и рабочих мест мастерской:

- пост газовой резки;
- сварочный выпрямитель ВД-413;
- полуавтомат ручной дуговой сварки, 220В в комплекте с горелкой;
- реостат балластный РБ-302-У2;
- кондуктор магнитный, сварочный;
- комплект инструментов сварщика;
- комплект инструментов для визуального контроля шва;
- компьютер с лицензионным программным обеспечением;
- мультимедиапроектор;
- экран настенный ЭН125.

Оборудование лаборатории оборудования для электрической сварки плавлением и рабочих мест лаборатории:

- пост аргодуговой сварки;
- кондуктор магнитный, сварочный;
- комплект инструментов сварщика;
- комплект инструментов для визуального контроля шва

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

- 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 ABAC;
- Машинка для заточки вольфрамовых электродов;
- Электропечь для прокали электродов;
- Баллоны с защитными газами, смесями газов;
- Сварочные столы Foerster;
- Стол для плазменной резки;
- Сварочный стол (для сварки под флюсом) Foerster
- Демонстрационный сварочный стол EWM;
- Верстак одготумбовый;
- Комплект зажимных приспособлений Foerster;
- Набор слесарного и контрольно-измерительного инструмента;
- УШМ Hitachi;
- Образцы изделий и конструкций;
- Средства индивидуальной защиты сварщика;
- Мультимедийный демонстрационный комплекс (видеопроектор, ноутбук, компакт диск, экран).