

**ГАОУ ВО «ДАГЕСТАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА»**

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ

АННОТАЦИИ РАБОЧИХ ПРОГРАММ УЧЕБНЫХ ПРАКТИК

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

Махачкала – 2020

Вид практики, способ и форма его проведения

Практика является составной частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, обеспечивающей реализацию ФГОС СПО. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Вид практики – учебная практика.

Тип практики – практика по получению первичных профессиональных умений и навыков.

Способ проведения практики – стационарная.

Форма проведения практики - рассредоточенная, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессионального модуля.

Место проведения практики - мастерская сварочная для сварки металлов – помещение №1-3, ПК ДГУНХ

Направление на практику оформляется приказом ректора Дагестанского государственного университета народного хозяйства, с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и срока прохождения практики.

Планирование и организация практики на всех ее этапах обеспечивает:

- последовательное расширение круга формируемых у обучающихся умений, навыков, практического опыта и их усложнение по мере перехода от одного этапа практики к другому;
- целостность подготовки обучающихся к выполнению основных трудовых функций;
- связь практики с теоретическим обучением.

Практика может быть организована полностью или частично с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий без непосредственного нахождения обучающегося на рабочем месте в профильной организации/структурном подразделении ДГУНХ в формате дистанционной (удаленной) работы при опосредованном (на расстоянии) взаимодействии с руководителями практики как со стороны университета, так и со стороны профильной организации.

Учебная практика по профессии направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля «Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

При реализации учебной практики образовательная деятельность организована в форме практической подготовки.

Перечень планируемых результатов обучения при прохождении практики, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Целью учебной практики является формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессионального модулей по основным видам деятельности для освоения профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и механизированной сварки (наплавки)) и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

– **Задачами практики являются:**

- последовательное расширение круга формируемых у обучающихся умений, навыков, практического опыта и их усложнение по мере перехода от одного этапа практики к другому;
- целостность подготовки рабочих к выполнению основных трудовых функций;
- связь практики с теоретическим обучением.

Процесс прохождения учебной практики направлен на формирование следующих компетенций в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

Код компетенции	Наименование компетенции
ВД. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;	
ПК 1.1	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ВД. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ВД. Газовая сварка (наплавка)	
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва

ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
----------------	---

Овладение обучающимися общими(ОК) компетенциями

Код компетенции	Наименование компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством

Место учебной практики в структуре образовательной программы

Учебная практика является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения видов деятельности:

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
3. Газовая сварка (наплавка)

Объем практики и ее продолжительность в неделях либо в академических часах.

Количество недель/часов на освоение программы производственной практики - 16 недель/576 часов,

в том числе:

- в рамках освоения ПМ.01 – 144 часа,
- в рамках освоения ПМ.02 – 252 часа,
- в рамках освоения ПМ.05 – 180 часов;

Результаты прохождения практики оцениваются посредством проведения промежуточной аттестации в виде защиты отчета по практике. Сроки практики для обучающихся определяются учебным планом и календарным учебным графиком по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Коды	Наименование	Объем времени,	Сроки
-------------	---------------------	-----------------------	--------------

формируемых компетенций	профессионального модуля	отводимый на практику (час.)	проведения
ОК 1 - 8 ПК 1.1 - 1.4	ПМ01.Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	144	2семестр 3 семестр
ОК 1 - 8 ПК 2.1, 2.2.	ПМ.02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	252	3семестр 4 семестр
ОК 1 - 8 ПК 5.1, 5.2.	ПМ05.Газовая сварка (наплавка)	180	6 семестр

СОДЕРЖАНИЕУЧЕБНЫХ ПРАКТИК

ПМ01.Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

1. Вводное занятие: организация рабочего места и техника безопасности при выполнении слесарных и сборочных операций
2. Настройка и обслуживание сборочно-сварочного оборудования, проверка на безопасность производства работ
3. Выполнение приёмов плоскостной и пространственной разметки
4. Выполнение приёмов рубки и гибки труб и листового материала
5. Выполнение приёмов разрезания металла различными способами
6. Опиливание плоскостей сопряжённых под различными углами. Разделка кромок под сварку
7. Ознакомление с технологической документацией, ТБ при выполнении РДС. Выбор и подготовка сварочных материалов
8. Зажигание дуги и поддержание постоянства ее длины Выбор угла наклона и скорости сварки
9. Выполнение прихваток в нижнем и горизонтальном положениях шва
- 10.Выполнение прихваток в вертикальном положении шва
- 11.Выполнение расчётов. количества и размеров прихваток, а также последовательность их наложения
- 12.Ознакомление с приёмами работы со сварочными приспособлениями, проверка наличия и соответствия требованиям ГОСТ контрольно-измерительных инструментов.
- 13.Сборка решетчатообразной конструкции ферма по предварительной разметке
- 14.Сборка по упорам-фиксаторам изделия тавровой и двутавровой балок
- 15.Сборка трубопроводных систем по предварительной разметке
- 16.Сборка цилиндрического резервуара по предварительной разметке
- 17.Сборка балки коробчатого сечения по упорам-фиксаторам

ПМ.02.Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1. Требования безопасности труда при выполнении электросварочных работ. Обслуживание постов ручной дуговой сварки
2. Подготовка рабочего места к работе.
3. Подготовка к работе сварочной цепи.
4. Упражнения в пользовании оборудованием для дуговой сварки
5. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в нижнем положении
6. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в нижнем положении
7. Сварка деталей угловым однопроходным швом в нижнем положении
8. Сварка деталей угловым многопроходным швом в нижнем положении
9. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в вертикальном положении
10. Сварка деталей угловым многопроходным швом в вертикальном положении
11. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в потолочном положении
12. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в потолочном положении
13. Сварка деталей угловым однопроходным швом в потолочном положении
14. Требования безопасности труда при выполнении
15. электросварочных работ. Дуговая сварка алюминия
16. Ручная дуговая сварка меди
17. Ручная дуговая сварка бронзы
18. Ручная дуговая сварка латуни
19. Ручная дуговая сварка никеля
20. Организация рабочего места и правила безопасного ведения
21. работ. Дуговая наплавка валиков на плоскость.
22. Многослойная дуговая наплавка на плоскость.
23. Дуговая наплавка на трубах
24. Многослойная дуговая наплавка на трубы.

ПМ 05. Газовая сварка (наплавка)

1. Выполнение подготовки и работы с газовым оборудованием.
2. Организация рабочего места и соблюдение техники безопасности труда при газовой сварке и резке деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов.
3. Выполнение газовой сварки стыковых соединений различных сталей.
4. Выполнение газовой сварки угловых соединений различных сталей.
5. Выполнение газовой сварки нахлесточных и тавровых соединений различных сталей.
6. Выполнение газовой сварки кольцевых швов трубчатых соединений поворотным способом во всех пространственных положениях (кроме потолочного), трубы диаметром от 25 мм.
7. Выполнение газовой сварки кольцевых швов трубчатых соединений поворотным способом во всех пространственных положениях (кроме потолочного). Трубы различных диаметров, толщина стенки от 3 до 4 мм.)
8. Выполнение газовой сварки кольцевых швов трубчатых соединений неповоротным способом во всех пространственных положениях (кроме потолочного), трубы диаметром 65 мм.
9. Выполнение сварки стыков труб различных диаметров

- 10.Выполнение сварки горизонтальных швов вертикально расположенных труб.
- 11.Выполнение сварки вертикальных швов.
- 12.выполнение сварки неповоротного стыка трубы в один слой.
- 13.Выполнение приварки заглушек к торцам труб.
- 14.**Выполнение газовой сварки чугуна, цветных металлов и сплавов.
- 15.Выполнение заварки трещин в чугунных деталях латунию.
- 16.Выполнение холодной заварки раковин и трещин в чугунных деталях.
- 17.Выполнение сварки трубопроводов из алюминия в горизонтальном положении шва, диаметром 57-60 мм.
- 18.Выполнение варки патрубков из алюминия и его сплавов
- 19.Выполнение газовой сварки латуни.
- 20.Выполнение газовой сварки металлических стеллажей.
- 21.Выполнение газовой сварки перил.
- 22.Выполнение газовой сварки металлических столов
- 23.Выполнение резки пластин из нержавеющей стали по прямой.
- 24.Выполнение вырезки отверстий в пластинах из нержавеющей стали.
- 25.Выполнение кислородной резки профильного металла и труб. Выполнение кислородной резки уголков и швеллеров.
- 26.Выполнение прожигания отверстий на пластинах.
- 27.Выполнение газовой наплавки поверхностей деталей из различных металлов (наплавка изготовительная).
- 28.Устранение дефектов наплавкой в обработанных деталях и узлах газовой горелкой.
- 29.Устранение дефектов деталей автомобиля газовой наплавкой.

Аннотация рабочей программы учебной практики составлена старшим преподавателем ПК ДГУНХ Мамедовым К.Х.