

Государственное бюджетное образовательное учреждение Самарской области  
«Красноармейское профессиональное училище»

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора  
по учебной работе

*Алиев И.А. Гометов*  
\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) (Ф.И.О.)

« 30 » 08 2016 г.

Заместитель директора  
по учебной работе

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) (Ф.И.О.)

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Заместитель директора  
по учебной работе

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ  
ПРАКТИКИ**

**ПМ.04 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА)  
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (РД) ПРОСТЫХ  
ДЕТАЛЕЙ НЕОТВЕТСТВЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

общеобразовательного цикла  
программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по  
профессии

**15.01.05 «Сварщик »**

**(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

с.Красноармейское.  
2016г.

ОДОБРЕНА

Методической комиссией

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Председатель МК

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

(подпись) (Ф.И.О.)

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Председатель МК

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

(подпись) (Ф.И.О.)

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Председатель МК

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

(подпись) (Ф.И.О.)

Автор

\_\_\_\_\_/Бредихин Е.И./

(подпись) (Ф.И.О.)

Эксперт

\_\_\_\_\_/Ракова М.Н./

(подпись) (Ф.И.О.)

Дата актуализации	Результаты актуализации	Подпись разработчика

Программа учебной и производственной практики разработана на основе:  
ФГОС по профессии /специальности 15.0.05 «Сварщик»  
(код и наименование профессии /специальности )

Разработчики:

Бредихин Евгений Иванович мастер производственного обучения  
(фамилия, имя, отчество, должность разработчика программы)

РАССМОТРЕНА

на заседании методической комиссии

Протокол № \_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

Председатель \_\_\_\_\_/М.А. Морозова/

## Содержание

1	Паспорт программы учебной и производственной практик	стр. 5 -7
2	Учебная и производственная практики по профессиональным модулям	стр. 8 – 10
3	Материально-техническое обеспечение учебной и производственной практик	стр. 11

# I. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## 1. Область применения программы.

Программа учебной и производственной практик является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС НПО/СПО по профессии/специальности

15.01.05. Сварщик

(код и наименование профессии НПО/специальности СПО)

в части освоения квалификаций:

Ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

(наименование квалификаций)

и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

1. Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного;

2. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых деталей;

3. Выполнять дуговую резку простых деталей.

(указать виды профессиональной деятельности в соответствии с ФГОС НПО/СПО)

**2. Цели учебной практики:** формирование у обучающихся первичных практических умений / опыта деятельности в рамках профессиональных модулей ОПОП НПО/СПО.

**Цели производственной практики:**

формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

## 3. Требования к результатам учебной и производственной практик.

В результате прохождения учебной и производственной практик по ВПД обучающийся должен освоить:

	ВПД	Профессиональные компетенции
ПК.4.1	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов,	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного.

	предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного.	
ПК.4.2	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых деталей	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых деталей
ПК.4.3	Выполнять дуговую резку простых деталей.	Выполнять дуговую резку простых деталей.

#### 4. Формы контроля:

учебная практика – по выполненным работам;  
 производственная практика – по характеристике работодателя.

#### 5. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практик.

Всего 360 часов, в том числе:

в рамках освоения ПМ.04 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций»

Наименование ПМ

учебная практика 240 часов;

производственная практика 120 часов

## 11. УЧЕБНАЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ

**ПМ.04** «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетственных конструкций»

### 1. Результаты освоения программы учебной и производственной практик.

Результатом освоения программы учебной и производственной практик являются сформированные профессиональные компетенции:

Код	Наименование профессиональной компетенции
ПК.4.1	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неотчетственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного.
ПК.4.2	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых деталей
ПК.4.3	Выполнять дуговую резку простых деталей.

## 2. Содержание учебной и производственной практики

код ПК	Учебная практика <sup>1</sup>						Производственная практика <sup>2</sup>					
	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 базы практики	Показатели освоения ПК	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
ПК4.1	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	120	(распределено)	Сварочная мастерская	2	Выполнять ручную дуговую сварку простых деталей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статистическими нагрузками во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	60	2	концентрировано		
ПК4.2	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых	120		Сварочная мастерская	2	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами простых	60	2	концентрировано		

<sup>1</sup> Учебная практика проводится в учебных лабораториях, учебно-производственных мастерских, на учебных полигонах, в учебных хозяйствах, на производственных предприятиях.

<sup>2</sup> Показатели освоения ПК прописываются в случае отсутствия производственной практики по ПМ.

Объем часов определяется по каждой позиции столбцов 4 и 9. Уровень освоения проставляется напротив каждого вида деятельности в столбцах 6 и 10.

Объем часов определяется по каждой позиции столбцов 4 и 9. Уровень освоения проставляется напротив каждого вида деятельности в столбцах 6 и 10.

Для характеристики уровня освоения вида работ используются следующие обозначения:

2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);



	деталей	деталей					деталей			
ПК.4.3	Выполнять дуговую резку простых деталей.	Выполнять дуговую резку простых деталей.					Выполнять дуговую резку простых деталей.			

### III. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ<sup>3</sup> ПРАКТИКИ

Реализация программы учебной практики предполагает наличие специального оборудования (*указать по каждой учебно-производственной мастерской, лаборатории и пр.*).

Учебно-производственная мастерская Сварочная мастерская  
наименование

Оснащение:

1. Оборудование (станки, тренажеры, симуляторы и т.д.): сварочные трансформаторы ТДМ380, ТДМ180, ТДМ160.газовый генератор, ацетиленовый и кислородный баллон, газовая горелка и резак, кислородный и ацетиленовый шланги
2. Инструменты и приспособления: молотки, зубило, напильник, металлическая щетка, тиски, слесарный стол, ручная ножовка, ручные ножницы.
3. Средства обучения (инструктивные /технологические карты, технические средства обучения).

---

<sup>3</sup> Указывается в том случае, если производственная практика проводится в учебно-производственных мастерских УПО.