

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна  
Должность: Проректор по УР и ИО  
Дата подписания: 19.09.2023 20:36:19  
Уникальный программный ключ:  
bb52f959411e64617366ef2977b97e87139b1e2f



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
(ДГТУ)**

УТВЕРЖДАЮ  
Директор АТК  
\_\_\_\_\_ В.А.Зибров

## Производственная практика (по профилю специальности)

### рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за	<b>Авиационно-технологический колледж</b>	
Учебный план	22.02.06 -2020-3-СП9.plx Сварочное производство Профиль получаемого профессионального образования при реализации программы среднего общего образования: технологический	
Квалификация	<b>техник</b>	
Форма обучения	<b>очная</b>	
Общая трудоемкость	<b>0 ЗЕТ</b>	
Часов по учебному плану	432	Формы контроля в семестрах: зачеты 8
в том числе:		
аудиторные занятия	432	
самостоятельная работа	0	

Документ подписан простой электронной подписью  
ФИО: Месхи Бесик Чохоевич  
Должность: Ректор  
Дата подписания: 31.08.2021 15:29:52  
Уникальный программный ключ:  
a709f3afe0a33d7245d2706536f87666376d2dd0

**Распределение часов дисциплины по семестрам**

Семестр	5		6		7		8		Итого	
	уП	рП	уП	рП	уП	рП	уП	рП		
Неделя										
Вид занятий	уП	рП	уП	рП	уП	рП	уП	рП	уП	рП
Практические	216	216	72	72	72	72	72	72	432	432
Итого ауд.	216	216	72	72	72	72	72	72	432	432
Итого	216	216	72	72	72	72	72	72	432	432

Документ подписан простой электронной подписью  
 ФИО: Месхи Бесик Чохоевич  
 Должность: Ректор  
 Дата подписания: 31.08.2021 15:29:52  
 Уникальный программный ключ:  
 a709f3afe0a33d7245d2706536f87666376d2dd0

2022 г.

Программу составил(и):

Преп., Агеев С.О. \_\_\_\_\_

Рецензент(ы):

Преп., Агеев С.О.; Вед. инж., Туварджиева Г.С. \_\_\_\_\_

Рабочая программа дисциплины (модуля)

**Производственная практика (по профилю специальности)**

разработана в соответствии с ФГОС СПО:

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО (приказ Минобрнауки России от 21.04.2014 г. № 360)

составлена на основании учебного плана:

Сварочное производство

Профиль получаемого профессионального образования при реализации программы среднего общего образования: технологический

утвержденного Учёным советом университета от 19.04.2022 протокол № 13.

Рабочая программа одобрена на заседании ЦК

**Авиационно-технологический колледж**

Протокол от 01.03.2022 г. № 3

Срок действия программы: 2020-2024 уч.г.

личная подпись

инициалы, фамилия

**1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**

1.1	Производственная практика по специальности направлена на формирование у студента умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессионального модуля ППСЗ по основному виду профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности.
-----	---

**2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Цикл (раздел) ОП:		ПП.01.01.
<b>2.1</b>	<b>Требования к предварительной подготовке обучающегося:</b>	
2.1.1	Основы проектирования технологических процессов	
2.1.2	Технология сварочных работ	
<b>2.2</b>	<b>Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:</b>	
2.2.1	Подготовка выпускной квалификационной работы	
2.2.2	ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)	

**3. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) - ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТУ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

<b>ОК 1:</b>	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
<b>ОК 2:</b>	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
<b>ОК 3:</b>	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
<b>ОК 4:</b>	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
<b>ОК 5:</b>	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
<b>ОК 6:</b>	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
<b>ОК 7:</b>	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий
<b>ОК 8:</b>	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
<b>ОК 9:</b>	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
<b>ПК 1.1:</b>	Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами
<b>ПК 1.2:</b>	Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций
<b>ПК 1.3:</b>	Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами
<b>ПК 1.4:</b>	Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса

В результате освоения дисциплины (модуля) обучающийся должен

<b>3.1</b>	<b>Знать:</b>
3.1.1	Виды сварочных участков; виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации; источники питания; оборудование сварочных постов; технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку; основы технологии сварки и производства сварных конструкций; методику расчётов режимов ручных и механизированных способов сварки; основные технологические приёмы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов; технологию изготовления сварных конструкций различного класса;
3.1.2	технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды.
<b>3.2</b>	<b>Уметь:</b>
3.2.1	Организовать рабочее место сварщика; выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала; использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов; применять методы устанавливать режимы сварки; рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;
3.2.2	читать рабочие чертежи сварных конструкций;

**4. ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ**

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетен-ции	Литература	Актив и Инте ракт.	Примечание
-------------	---	----------------	-------	--------------	------------	--------------------	------------

Раздел 1. Раздел 1							
1.1	<p>Вводное занятие. Техника безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды</p> <p>Вредные и опасные факторы, воздействующие на человека при различных способах сварки.</p> <p>Условия работы, спецодежда и средства индивидуальной защиты сварщика.</p> <p>Экологическая защита окружающей среды.</p> <p>Сборка сварных конструкций. Виды сварных конструкций. Чтение чертежей деталей и конструкций различной сложности</p> <p>Подготовка узлов и соединений конструкций под сварку. Формы разделки кромок под сварку</p> <p>Прихватка деталей конструкций.</p> <p>Способы и основные приемы прихватки</p> <p>Сварка конструкций. Подбор марок электродов и сварочных проволок в зависимости от марок основного металла.</p> <p>Ручная дуговая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.</p> <p>Ручная газовая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва.</p> <p>Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей в различных пространственных положениях шва</p> <p>Автоматическая сварка деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей</p> <p>/Пр/</p>	5	216	<p>ОК 1. ОК 2.</p> <p>ОК 3. ОК 4.</p> <p>ОК 5. ОК 6.</p> <p>ОК 7. ОК 8.</p> <p>ОК 9. ПК</p> <p>1.1. ПК 1.2.</p> <p>ПК 1.3. ПК</p> <p>1.4.</p>	Л1.1Л2.1		
1.2	<p>Организация работы сварочных постов.</p> <p>Выбор основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, необходимых для изготовления сварной конструкции.</p> <p>Размещение оборудования, приспособлений и инструментов на сварочном посту в зависимости от типа и габаритов производимых сварных конструкций.</p> <p>Размещение сварочных постов в цепи технологического процесса производства сварной конструкции.</p> <p>/Пр/</p>	6	72	<p>ОК 1. ОК 2.</p> <p>ОК 3. ОК 4.</p> <p>ОК 5. ОК 6.</p> <p>ОК 7. ОК 8.</p> <p>ОК 9. ПК</p> <p>1.1. ПК 1.2.</p> <p>ПК 1.3. ПК</p> <p>1.4.</p>	Л1.1Л2.1		

1.3	<p>Выбор и технические характеристики источников питания сварочной дуги</p> <p>Сварочные трансформаторы. Устройство принцип работы</p> <p>Сварочные выпрямители. Устройство и принцип работы</p> <p>Сварочные агрегаты. Устройство и принцип работы</p> <p>Сварочные инверторные источники питания. Устройство и принцип работы</p> <p>Выбор и технические характеристики дополнительной сварочной аппаратуры</p> <p>Сварочные полуавтоматы. Устройство и принцип работы</p> <p>Сварочные автоматы. Устройство и принцип работы</p> <p>Сварочные установки. Устройство и принцип работы</p> <p>Выбор и применение сварочных приспособлений и инструмента</p> <p>Применение сборочно – сварочных приспособлений на этапе сборки конструкции.</p> <p>Применение сборочно – сварочных приспособлений на этапе сварки конструкции.</p> <p>Применение инструментов сварщика и слесарных инструментов в сварочном производстве.</p> <p>/Пр/</p>	7	72	<p>ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 5. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК 9. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4.</p>	Л1.1Л2.1		
1.4	<p>Режимы работы и условия эксплуатации источников питания сварочной дуги.</p> <p>Режимы работы и условия эксплуатации сварочных трансформаторов.</p> <p>Режимы работы и условия эксплуатации сварочных выпрямителей.</p> <p>Режимы работы и условия эксплуатации сварочных агрегатов.</p> <p>Режимы работы и условия эксплуатации инверторных источников питания.</p> <p>Режимы работы и условия эксплуатации сварочных автоматов и полуавтоматов.</p> <p>Промежуточная аттестация в форме зачета</p> <p>/Пр/</p>	8	72	<p>ОК 1. ОК 2. ОК 3. ОК 4. ОК 5. ОК 6. ОК 7. ОК 8. ОК 9. ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4.</p>	Л1.1Л2.1		

### 5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

#### 5.1. Контрольные вопросы и задания

Фонд оценочных средств находится в приложении.

#### 5.2. Темы письменных работ

Фонд оценочных средств находится в приложении.

#### 5.3. Перечень видов оценочных средств

Фонд оценочных средств находится в приложении.

### 6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

#### 6.1. Рекомендуемая литература

##### 6.1.1. Основная литература

Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
---------------------	----------	-------------------

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л1.1	Дедюх Ростислав Иванович, Дедюх Р. И.	Технология сварочных работ: сварка плавлением: Учебное пособие Для СПО	Москва: Издательство Юрайт, 2020

#### 6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л2.1	Чеботарев Михаил Иванович, Лихачев Владимир Леонидович, Кубанский государственный аграрный университет им. И.Т. Трубилина	Сварочное дело: дуговая сварка: Учебное пособие	Вологда: Инфра-Инженерия, 2020

#### 6.3.1 Перечень программного обеспечения

#### 6.3.2 Перечень информационных справочных систем

### 7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1	Реализация рабочей программы производственной практики проводится на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся.
-----	--

### 8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Методические указания находятся в приложении.