

ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

УТВЕРЖДЕНО
Приказ директора
ГБПОУ «СТАПМ
им. Д.И. Козлова»
от 18.05.2023г. №98

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОГО ПРЕДМЕТА

ОУП.15. Введение в профессию

**Общепрофессиональный цикл
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

профиль обучения: технологический

город Самара 2023 год

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией
Общеобразовательных, гуманитарных и
естественнонаучных дисциплин

Председатель

 Н.М. Ляпнева

«8» мая 2023 г.

Составитель: Дудов А.Н., преподаватель ГБПОУ «СТАПМ им. Д.И. Козлова».

Рабочая программа разработана на основе ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденной приказом Министерства образования и науки РФ от «29» января 2016 г. № 50.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.
ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ.
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОГО
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.
5. КОНКРЕТИЗАЦИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
6. ТЕХНОЛОГИИ ФОРМИРОВАНИЯ ОК .
7. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ
ПРОГРАММУ.

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОГО ПРЕДМЕТА

ОУП.15. Введение в профессию

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины - является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), разработанной в соответствии с ФГОС СПО.

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании при повышении квалификации и переподготовке металлообрабатывающих профессий.

Рабочая программа составляется для очной формы обучения.

1.2 Место дисциплины в структуре образовательной программы:

Учебный предмет «ОУП.15 Введение в профессию» является обязательной частью общеобразовательного цикла основной образовательной программы, дополнительный учебный предмет.

1.3 Цели и задачи дисциплины, требования к результатам освоения дисциплины.

Цели дисциплины: актуализация процессов личностного и профессионального самоопределения обучающихся благодаря получению первоначальных знаний о своей будущей профессии; успешная адаптация обучающихся в техникуме.

Задачи дисциплины: знакомство обучающихся с понятиями, характеризующими их будущую профессиональную деятельность; помощь обучающимся в соотнесении своих возможностей и выбора с требованиями будущей профессии.

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

иметь представление о будущей профессиональной деятельности и возможных перспективах профессионального роста;

Уметь:

- осознанно проанализировать выбор своей будущей профессиональной деятельности и нести личную ответственность за принятое решение;
- ориентироваться в основных понятиях, используемых в системе образования, включая профессиональное образование;
- определять основные виды сварки, соотносить свои возможности и выбор профессии для формирования будущей перспективы профессионального роста;
- определять основные виды резки, соотносить свои возможности и выбор профессии для формирования будущей перспективы профессионального роста;

Знать:

- краткую историю возникновения и развития технологий соединения металлов и сплавов;
- основные виды сварочных технологий;
- перспективы развития сварочного производств

Содержание дисциплины должно быть ориентировано на подготовку студентов к освоению профессиональных модулей ООП по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ) и овладению общими компетенциями (ОК) и профессиональными (ПК):

ОК1 - Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;

ОК2 - Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ПК 1 - Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

1.4. Количество часов на освоение программы учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки студента 36 часов, в том числе:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки студента 36 часов;

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	36
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	36
в том числе:	
лабораторные занятия	12
контрольные работы	Не предусмотрено
курсовая работа (проект)	Не предусмотрено
самостоятельная работа студента (всего)	Не предусмотрено
в том числе:	
Самостоятельная работа на курсовой работой	Не предусмотрено
Промежуточная аттестация в форме (указать)	Диф.зачет

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Введение в специальность		36	
Тема 1. Введение	Роль сварки в прошлом и настоящем.	2	2
Тема 2. Общие представления о материалах, заготовках, изделиях и деталях	Содержание	4	
	Общие представления о материалах	1	2
	Общие сведения о заготовках, деталях и изделиях	1	2
	Лабораторные работы	2	
	Лабораторная работа №1 «Изучение основных видов материалов, заготовок, деталей и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»	2	3
Тема 4. Основные сведения о видах сварки и их развитии	Содержание	20	
	Появление и развитие кузнечной сварки	1	2
	Появление и развитие газовой сварки	1	2
	Появление и развитие ручной дуговой сварки	1	2
	Появление и развитие сварки под флюсом	1	2
	Появление и развитие контактной сварки	1	2
	Появление и развитие сварки трением	1	2
	Появление и развитие сварки в защитных газах	1	2

	Появление и развитие плазменной сварки	1	2
	Появление и развитие сварки взрывом	1	2
	Появление и развитие диффузионной сварки	1	2
	Появление и развитие электрошлаковой сварки	1	2
	Появление и развитие сварки лазером	1	2
	Появление и развитие сварки токами высокой частоты	1	2
	Появление и развитие холодной сварки	1	2
	Появление и развитие магнитно-импульсной сварки	1	2
	Появление и развитие ультразвуковой сварки	1	2
	Лабораторные работы	4	
	Лабораторная работа №2 «Изучение основных видов сварки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»	4	3
Тема 5. Основные сведения о видах резки и их развитии	Содержание	9	
	Появление и развитие механической резки	1	2
	Появление и развитие резки газовым пламенем	1	2
	Появление и развитие резки покрытыми электродами	1	2
	Появление и развитие плазменной резки	1	2
	Появление и развитие лазерной резки	1	2
	Лабораторные работы	4	
	Лабораторная работа №3 «Изучение основных видов резки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»	4	3
	Дифференцированный зачет.	1	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы предполагает наличие учебного кабинета – сварки, мастерских :слесарная, сварочная;

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- рабочее место преподавателя;
- посадочные места обучающихся (по количеству обучающихся);
- комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия);
- наглядные пособия:

макеты, демонстрирующие конструкцию источников питания,

макеты сборочного оборудования,

плакаты с конструкцией источников, демонстрационные стенды,

плакаты с технологическими цепочками изготовления отдельных видов сварных конструкций,

демонстрационные стенды со вспомогательными инструментами,

комплект видеофильмов с описанием технологических процессов изготовления различных сварных конструкций - решётчатых конструкций, балок, резервуаров (горизонтальных и вертикальных), монтажу трубопроводов и т.п.;

комплект образцов сварных соединений труб и пластин из углеродистой и легированной стали, цветных металлов и сплавов, в т. ч. с дефектами (не менее, чем по три образца со стыковыми швами пластин и труб, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно: не менее, чем по три образца с угловыми швами пластин, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно);

комплект плакатов со схемами и порядок проведения отдельных видов контроля качества, демонстрационные стенды с образцами сварных швов, в которых наблюдаются различные дефекты сварки.

- технические средства обучения:

компьютеры с лицензионным обеспечением;

мультимедийный проектор.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

Оборудование сварочной мастерской:

- рабочее место преподавателя;

вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;

Оборудование сварочного поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) металлов на 1 рабочее место (на группу 15 чел):

- комплект сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки);

- сварочный стол;
- приспособления для сборки изделий;
- молоток-шлакоотделитель;
- разметчики (кern, чертилка);
- маркер для металла белый;
- маркер для металла черный.

Инструменты и принадлежности на 1 рабочее место (на группу 15 чел):

- угломер;
- линейка металлическая;
- зубило;
- напильник треугольный;
- напильник круглый;
- стальная линейка;
- пассатижи (плоскогубцы);
- штангенциркуль;
- комплект визуально-измерительного контроля (ВИК).

Защитные средства на 1 обучающегося (на группу 15 чел):

- костюм сварщика (подшлемник, куртка, штаны);
- защитные очки;
- защитные ботинки;
- краги спилковые.

Дополнительное оборудование мастерской (полигона):

- столы металлические;
- стеллажи металлические;
- стеллаж для хранения металлических листов.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Специальные способы сварки и резки: уч. пособие для студентов учреждений СПО/М.Д. Банов, В.В. Масаков, Н.П. Плюснина. – М.; ИЦ «Академия», 2014 – 208 с.

2. Электрическая дуговая сварка: уч. пособие для студ. НПО /В.С. Виноградов. – М.: ИЦ «Академия», 2013 -208 с

3. Сварка и резка металлов: учеб. пособие для нач. проф. образования /М.Д. Банов, Ю.В. Казаков, М.Г. Козулин и др.; под ред. Ю.В. Казакова. – М.; ИЦ «Академия», 2013. - 400 с.

4. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для нач. проф образования /В.В. Овчинников. – М.: ИЦ «Академия», 2013. – 320 с.

Дополнительные источники:

Маслов Б.Г. Сварочные работы. - М., ИЦ «Академия», 2014. - 240 с.

Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Рабочая тетрадь. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 80 с.

Чебан В.А. Сварочные работы. - Ростов на Дону, Феникс, 2010. - 368 с.

Интернет- ресурсы:

1. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: www.svarka-reska.ru – www.svarka.net, www.svarka-reska.ru

2. Сайт в интернете «Сварка и сварщик», форма доступа: www.weldering.com

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.

2. ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.

3. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.

4. ГОСТ 10051-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.

5. ГОСТ 10052-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы.

6. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.

7. ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.

3.3 Общие требования к организации образовательного процесса.

Освоение дисциплины производится в соответствии с учебным планом по профессии **15.01.05 сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** и календарным графиком, утвержденным директором техникума.

Образовательный процесс организуется строго по расписанию занятий, утвержденному заместителем директора по УР. С целью методического обеспечения

прохождения учебной и производственной практик разрабатываются методические рекомендации для студентов.

При освоении дисциплины каждым преподавателем устанавливаются часы дополнительных занятий, в рамках которых для всех желающих проводятся консультации. График проведения консультаций размещен на входной двери каждого учебного кабинета и/или лаборатории.

Текущий учет результатов освоения дисциплины производится в журнале. Наличие оценок по лабораторным работам (ЛР) и является для каждого студента обязательным. В случае отсутствия оценок за ЛР студент не допускается до сдачи зачета.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу (курсам): наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля ПМ 02. и профессии 15.01.05 сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов,

Мастера: наличие 5–6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осознанно проанализировать выбор своей будущей профессиональной деятельности и нести личную ответственность за принятое решение; - ориентироваться в основных понятиях, используемых в системе образования, включая профессиональное образование; - определять основные виды сварки, соотносить свои возможности и выбор профессии для формирования будущей перспективы профессионального роста 	<p>Лабораторная работа №1 «Изучение основных видов материалов, заготовок, деталей и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»;</p> <p>Лабораторная работа №2 «Изучение основных видов сварки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»;</p> <p>Лабораторная работа №3 «Изучение основных видов резки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»</p>
<p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - краткую историю возникновения и развития технологий соединения металлов и сплавов; - основные виды сварочных технологий; - перспективы развития сварочного производства 	<p>Контрольная работа;</p>

5. КОНКРЕТИЗАЦИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

ПК 1 - Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	
Уметь:	Лабораторная работа №1 «Изучение основных видов материалов, заготовок, деталей и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»; Лабораторная работа №2 «Изучение основных видов сварки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»; Лабораторная работа №3 «Изучение основных видов резки и конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации к ним»
Знать:	краткую историю возникновения и развития технологий соединения металлов и сплавов; основные виды сварочных технологий; перспективы развития сварочного производства
Самостоятельная работа студента:	Самостоятельная работа с литературой: ГОСТ 5264-80; ГОСТ EN 1011-6-2017; ГОСТ 2246-70; ГОСТ 2601-84; ГОСТ 8713-79; ГОСТ 10594-80; ГОСТ 11533-75; ГОСТ 14771-76; ГОСТ 15164-78; ГОСТ 15878-79; ГОСТ 19521-74; ГОСТ 20549-75; ГОСТ 23518-79; ГОСТ 28915-91

**ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ
В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ**

№ изменения, дата внесения изменения; № страницы с изменением;	
БЫЛО	СТАЛО
Основание:	
Подпись лица внесшего изменения	