

**Федеральное государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение «Абаканское специальное учебно – воспитательное
учреждение для обучающихся с девиантным (общественно опасным) поведением
открытого типа» (Абаканское СУВУ)**

РАССМОТРЕНО:
на заседании МО
протокол №1 от 29.08.2017 г.

УТВЕРЖДЕНО:
приказом директора №33
от «31» августа 2017 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
по производственному обучению**

профессия «Электрогазосварщик»

г. Абакан

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

профессия «ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК»

Срок обучения: 2 год

Код по перечню: 19756

Предмет: Производственное обучение и практика

Количество часов по плану:

Производственное обучение: I курс – 90 часов; II курс – 90 часа

Практика I курс – 96 часов; II курс - 96 часов

Планирование составлено на основе Примерного учебного плана профессиональной подготовки специальных профессиональных училищ (приложение № 1 к приказу Минобразования России от 24.11.2000 № 3402). Сборника учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих

Комплект рабочей программы по производственному обучению:

1. Учебно – методическое обеспечение производственного процесса:

1.1 Пояснительная записка

1.2 Профессиональная характеристика.

1.3 Учебный план по производственному обучению

1.4 Учебная программа (тематический план)

1.5 Перечень учебно – производственных работ.

1.6 Критерии оценок

1.7 Методические рекомендации по проведению производственного обучения и производственной практики.

Учёт и контроль качества профессионального мастерства (Тесты, контрольно – проверочные уроки, промежуточная аттестация учащихся на разряд, планы уроков производственного обучения с приложением конспектов)

2. Литература

Пояснительная записка (об организации учебного процесса)

1. Назначение профессии.

«Электрогазосварщик» - это высококвалифицированный рабочий, выполняющий комплекс электросварочных работ. Основополагающими факторами, влияющими на изменение характера и содержания труда «электрогазосварщика» является внедрение в практику производства прогрессивных технологий, средств малой механизации с модифицированными техническими характеристиками и расширенными функциональными техническими характеристиками, а так же обновление технической и технологической базы современного производства.

2. Квалификация.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с действующим Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий, рабочих (ЕТКС1986 выпуск 2, раздел «Сварочные работы», 1999г.). Комплект учебно-программной документации составлен для подготовки новых рабочих на 2-ой квалификационный разряд. Если аттестуемые на начальный разряд показывают высокие знания и профессиональные умения, им может быть присвоена квалификация на разряд выше.

3. Организация учебного процесса.

Обучение проводится в соответствии с учебными планами и программами, разработанными учебным заведением на основе Сборника учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих, разработанных институтом развития профессионального образования МО РФ.

Обучение по профессии ведется из числа воспитанников. Учитывая специфику учебного заведения и темп изучения предметов, установлена продолжительность обучения в течение 2 лет.

Обучение содержит блок теоретической подготовки и производственное обучение, состоящие из обучения в мастерских, оборудованных в соответствии с требованиями стандарта, а так же практики на производственном участке в составе комплексных бригад.

Производственное обучение проводится квалифицированными мастерами производственного обучения в учебных мастерских, оборудованных рабочими местами.

Производственная практика в составе комплексных бригад организована на производственном участке училища. По результатам теоретического и производственного обучения учащиеся выполняют квалификационную пробную работу, за счет времени отведенного на производственное обучение, результаты которой, совместно с результатами квалификационного экзамена, являются основанием для присвоения квалификационного разряда.

После проверки основных параметров обучения, выпускникам выдается документ государственного образца об уровне квалификации, утвержденный приказом МО РФ от 03.05.1994г. №183.

Квалификационная характеристика

1. Электросварщик ручной сварки 2-го разряда

ДОЛЖЕН ЗНАТЬ:

- устройство и принцип действия электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки в условиях применения переменного тока;
- способы и основные приемы прихватки;
- формы разделки швов под сварку;
- устройство баллонов;
- цвета, краски и правила обеспечения защиты при сварке;
- правила обслуживания электросварочных аппаратов;
- виды сварных соединений и швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;
- основные свойства применяемых электродов и свариваемого металла и сплавов;
- назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;
- причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;
- устройство горелок для сварки неплавящимся электродом в защитном газе;
- правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.

ДОЛЖЕН УМЕТЬ:

- выполнять прихватку деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- выполнять ручную дуговую и плазменную сварку простых деталей в нижнем и вертикальном положениях сварного шва, наплавку простых деталей;
- подготавливать изделия и узлы под сварку и зачистку швов после сварки;
- обеспечивать защиту обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе;

- нагревать изделия и детали перед сваркой;
- читать простые чертежи;
- соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии, пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

Основные цели и задачи процесса обучения

1. Подготовка квалифицированных рабочих 2-го разряда, способных качественно и профессионально выполнить работу по специальности, грамотно пользоваться современным оборудованием и инструментом, способность внедрять в производство современные технологии.
2. Развития способности и умения адаптироваться в коллективах звеньев, бригад, цехов, в составе которых в дальнейшем придется работать.
3. Воспитание грамотной, всесторонне развитой личности, стремящейся к повышению квалификации и освоению новых профессий, способного принимать активное участие в жизни коллектива.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
I КУРС

№п/п	Тема	Количество часов
I. Обучение в учебной мастерской		90
1.	Вводное занятие	6
2.	Безопасность труда, электробезопасность, пожарная безопасность в учебной мастерской. Экскурсия на предприятие города	6
3.	Подготовка металла к сварке	12
4.	Освоение приёмов электросварочных работ.	66
II. Обучение на производственном участке		96
5.	Знакомство с производственным участком. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на производственном участке.	6
6.	Обучение приёмам выполнения работ электрогазосварщика на объектах производственного участка	90

II КУРС

№п/п	Тема	Количество часов
I. Обучение в учебной мастерской		90
10	Вводное занятие	5
11	Освоение приёмов газосварочных работ.	55
12	Освоение приёмов резки металла	18
Обучение на производственном участке		96
13	Знакомство с производственным участком. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на производственном участке.	6
14	Самостоятельное выполнение работ электрогазосварщика 2- го разряда.	90

Критерии оценок по производственному обучению

Балл	Правильность приёмов и способов работ	Качество работ	Организация труда и рабочего места, безопасность труда
5	Безошибочное, уверенное и самостоятельное выполнение всех приёмов и способов работ.	Полное соответствие выполняемой работы техническим требованиям	Правильная и качественная организация труда и рабочего места перед работой во время и после её окончания. Соблюдение техники безопасности.
4	Правильное и самостоятельное выполнение основных приёмов работы при наличии несущественных недочётов.	Соответствие работы техническим требованиям	Соблюдение правил по организации труда, рабочего места, безопасности при наличии единичных нарушений: не подготовлены инструменты, загрязнение рабочего места.
3	Выполнение приёмов с	Недочёты и	Недочёты в организации труда и

	нарушениями, не приводящими к браку, неумение без помощи мастера выполнить работу, затруднения в пользовании измерительным инструментом.	отступления от технических требований в пределах нормы.	рабочего места: затруднения в пользовании таблицами, нарушения в организации труда, исправляемые по замечаниям мастера.
2	Грубые ошибки в приёмах и способах выполнения работы.	Брак в работе.	Существенные недостатки в организации труда и рабочего места.

Критерии оценки успеваемости учащихся

При изучении операций	При выполнении комплексных работ
Правильность приёмов и способов выполнения всех разновидностей операций и операций целиком. Соблюдение требований к качеству учебно – производственных работ. Организация труда и рабочего места.	Качество работы – соответствие учебно – производственных работ техническим требованиям. Производительность труда – выполнение установленных норм времени и выработки. Самостоятельность в работе. Правильное выполнение приёмов и

Соблюдение правил и норм безопасности труда.	способов труда. Соблюдение технологической дисциплины. Организация труда и рабочего места. Соблюдение правил и норм безопасности труда.
--	---

Методика текущего контроля

При организации учебно-производственной деятельности учащихся

Успеха в производственном обучении добиваются те мастера, которые понимают трудности в работе учащихся и главную задачу видят не, сколько в исправлении допущенных ошибок, сколько в их предупреждении. Мастер, не понимающий, не чувствующий трудности учащихся, ничему не сможет их научить.

Важно учитывать не только результат, но и сам процесс работы учащихся, это даёт

возможность своевременно выявлять затруднения учащихся, определять верным ли путем идет ученик к освоению, своевременно помочь ему, а то и просто одобрить и подбодрить.

Осуществлять контроль нужно так, чтобы он постоянно и неуклонно приучал учащихся к регулярному и эффективному самоконтролю, как процесса, так и конечных результатов их труда.

Контроль, проверка, анализ учебных успехов учащихся должны быть непрерывными. В этом смысле контроль является составной частью текущего инструктирования учащихся.

Контроль не самоцель, а путь к наиболее верным выводам для дальнейшего планирования и осуществления процесса производственного обучения.

В процессе контроля нужно как можно чаще ставить учащихся в условия, самостоятельного применения знаний и умений в новых условиях, самостоятельного решения новых учебно-производственных задач.

ЛИТЕРАТУРА

Учебники:

№1: Сварка и резка материалов. Под редакцией Ю.В. Казакова, М., АСАДЕМА, 2001 г.

№2: Сварочные работы. В.И. Маслов, М., ПрофОбрИздат, 2001 г.

№3: Сварочное дело. Сварка и резка металлов. Г.Г. Чернышов, М., ПрофОбрИздат, 2002 г.

Методические пособия:

1. Пакет учебных элементов по профессии «Электросварщик ручной дуговой сварки». Части I, II, III, IV, М., Издательский дом «Новый учебник», 2004 г.

2. Пакет учебных элементов по профессии «Газосварщик». Части I, II, III, М., Издательский дом «Новый учебник», 2004 г.