

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ОРЕНБУРГСКОЙ ОБЛАСТИ
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Соль - Илецкий индустриально-технологический техникум»
Оренбургской области



СОЛТАСОВАНО
ГЕН. ДИРЕКТОР ООО «СИМЗ»
С. В. Усенов
_____ 2016 Г.



УТВЕРЖДАЮ
ДИРЕКТОР ГАПОУ «С-ИИТТ»
С. Н. ЖЕЛОВИНОВ
_____ 2016 Г.
« 1 »

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
по профессии
15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

Соль-Илецк, 2016

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 15.01.05. **Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** положения об учебной практике и производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерством образования и науки РФ № 291от 18.04.2013г.

Организация разработчик: ГАПОУ «Соль –Илецкий индустриально – технологический техникум»

Разработчики: Л.Н. Ковешникова Заместитель директора по УПР
О.А. Лушникова Старший мастер
Ю.И. Мищенко Мастер производственного обучения.

Рассмотрена и рекомендована к утверждению

На заседании ПЦК общепрофессиональных дисциплин и модулей
технического профиля

(Протокол № 1 от 31 авг 2016г.)

Председатель комиссии Малюшина Л.В. | Машу |

Содержание

1. Паспорт программы учебной практики	3
2. Результаты освоения программы учебной практики	6
3. Структура и содержание программы учебной практики	9
4. Условия реализации программы учебной практики	19
5. Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики (видов профессиональной деятельности)	20

1. Паспорт рабочей программы учебной практики

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05. Сварщик (**ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**) в части:

Освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

Газовая сварка (наплавка) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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.

ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.

Уровень образования: основное общее образование, среднее (полное) общее, профессиональное образование. Опыт работы не требуется.

1.2. Цели и задачи учебной практики

Формирование у обучающихся практических профессиональных умений.

Приобретение первоначального практического опыта для последующего освоения ОК и ПК по избранной профессии.

1.3. Требования к результатам освоения рабочей программы учебной практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы **учебной практики** должен:

При подготовительно-сварочных работах и контроле качества сварных швов после сварки.

иметь практический опыт:

выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;

выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатации оборудования для сварки;

выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;

выполнения зачистки швов после сварки;

использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;

определения причин дефектов сварочных швов и соединений;

предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

уметь:

использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;

проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;

использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;

применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

подготавливать сварочные материалы к сварке;

зачищать швы после сварки;

пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.

При выполнении ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом

иметь практический опыт:

проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

выполнения дуговой резки;

уметь:

проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

владеть техникой дуговой резки металла.

При выполнении ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе

иметь практический опыт:

проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;

ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;

уметь:

проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;

выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

При выполнении частично механизированной сварке (наплавка) плавлением

иметь практический опыт:

проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);

настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;

выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

уметь:

проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;

выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

При выполнении газовой сварке (наплавке)

иметь практический опыт:

проверки оснащенности поста газовой сварки;
 настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
 выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;

уметь:

проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);
 настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);
 владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

1.4. Количество часов на освоение программы учебной практики - 432 часов.

1.5. Форма контроля – дифференцированный зачет.

2 Результаты освоения учебной практики

Результатами освоения рабочей программы учебной практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности:

ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, в том числе профессиональными компетенциями (ПК):

Код	Наименование результата обучения
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.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим

ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными компетенциями (ПК):

Код	Наименование результата обучения
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.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе, в том числе профессиональными компетенциями (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.2.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в

	защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.

ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей, в том числе профессиональными компетенциями (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей

ПМ.05 Газовая сварка (наплавка), в том числе профессиональными компетенциями (ПК):

Код	Наименование результата обучения
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.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.

Освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами.

3. Структура и содержание рабочей программы учебной практики

3.1. Тематический план

Коды ПК и наименование ПМ	Наименование разделов программы учебной практики	Всего часов
1	2	3
ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки		144
ПК 1.1 –ПК 1.9.	Раздел 1 Основы технологии сварки и сварочное оборудование.	36
	Раздел 2 Технология производства сварных конструкций.	36
	Раздел 3 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.	36
	Раздел 4 Контроль качества сварных соединений.	36
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		72
ПК 2.1. –ПК 2.4.	Раздел 5 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	72
ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.		72
ПК 3.3 -3.3	Раздел 6 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	72
ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей		72
ПК 4.1 –ПК 4.3	Раздел 7 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	72
ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)		72
ПК 5.1 – 5.3	Раздел 8 Техника и технология газовой сварки (наплавки)	72
	ВСЕГО:	432
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		

3.2. Содержание программы учебной практики.

Наименование разделов УП ПМ, МДК и тем УП.	Содержание учебного материала.	Объем часов
1	2	3
ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки		144
Раздел 1 Основы технологии сварки и сварочное оборудование.		36
Тема 1. Пользование производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	Содержание 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке. 3. Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	6
Тема 2. Ознакомление со сварочным оборудованием и инструктаж по Т.Б при работе с ним.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки.	6
Тема 3. Эксплуатирование оборудования сварочного поста ручной дуговой сварки.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Эксплуатирование оборудования сварочного поста для ручной дуговой сварки.	12
Тема 4. Эксплуатирование оборудования сварочного поста газовой сварки.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Эксплуатирование оборудования сварочного поста для газовой сварки.	12
Раздел 2 Технология производства сварных конструкций.		36

<p>Тема 5. Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p>	<p>Содержание</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности , работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3.Выбор режима сварки. 4.Способы выполнения сварных швов по длине и сечению. 5. Технология выполнения сварных соединений 	<p>18</p>
<p>Тема 6. Резка металла различного профиля</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности , работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3.Выбор режима сварки. 4.Способы выполнения резки металла. 	<p>6</p>
<p>Тема 7. Сварка пластин покрытыми электродами в различных положениях сварного шва.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности , работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3.Выбор режима сварки. 4.Способы выполнения сварных швов по длине и сечению. 5. Технология выполнения сварки пластин покрытыми электродами в различных положениях сварного шва. 	<p>12</p>
<p>Раздел 3 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой.</p>		<p>36</p>
<p>Тема 8. Выполнение типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p>	<p>Содержание</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Подготовка сварочных материалов к сварке. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. 	<p>12</p>

<p>Тема 9. Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Подготовка сварочных материалов к сварке. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 5. Применение сборочного приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 6. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку. 7. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. 	<p>12</p>
<p>Тема 10. Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Подготовка сварочных материалов к сварке. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 5. Применение сборочного приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 6. Выполнение сборки и подготовки элементов конструкции под сварку на прихватках. 7. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. 	<p>6</p>
<p>Тема 11. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Подготовка сварочных материалов к сварке. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 5. Применение сборочного приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. 6. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. 7. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. 	<p>6</p>
<p>Раздел 4 Контроль качества сварных соединений.</p>		<p>36</p>

Тема 12. Использование измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва.	Содержание 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим	6
Тема 13. Определение причин дефектов сварочных швов и соединений.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим	12
Тема 14. Предупреждение и устранение различных видов дефектов в сварных швах.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим. 4. Зачистка швов после сварки. 5. Удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки.	12
Тема 15. Дифференцированный зачет.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. 3. Выполнение подготовительно-сварочных работ и контроль качества сварных швов после сварки.	6
ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		72
Раздел 5 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		
Тема 1. Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	Содержание 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	12

<p>Тема 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 4. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 	<p>12</p>
<p>Тема 3. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом . 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 	<p>12</p>
<p>Тема 4. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом . 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 6. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. 	<p>18</p>

<p>Тема 5. Выполнение дуговой резки.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом . 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 6. Выполнение дуговой резки. 	<p>12</p>
<p>Тема 6. Дифференцированный зачет.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом . 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 6. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. 7. Выполнение дуговой резки. 	<p>6</p>
<p>ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.</p>		<p>72</p>
<p>Раздел 6 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе</p>		<p>72</p>
<p>Тема 1. Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.</p>	<p>Содержание</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.. 3. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.. 	<p>12</p>

Тема 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 4. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.. 	12
Тема 3. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом . 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. 	18
Тема 4. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе различных деталей и конструкций.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 	24

<p>Тема 5. Дифференцированный зачет.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 3. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 6. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся покрытым электродом в защитном газе. 	<p>6</p>
<p>ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</p>		<p>72</p>
<p>Раздел 7 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.</p>		<p>72</p>
<p>Тема 1. Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.</p>	<p>Содержание</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 3. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 	<p>12</p>
<p>Тема 2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 3. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 4. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 	<p>12</p>

<p>Тема 3. Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 3. Подготовка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 	<p>18</p>
<p>Тема 4. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 3. Подготовка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 	<p>24</p>
<p>Тема 5. Дифференцированный зачет.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 3. Подготовка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 4. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 5. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под частично механизированную сварку (наплавку) плавлением в защитном газе. 6. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе. 	<p>6</p>
<p>ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)</p>		<p>72</p>
<p>Раздел 8 Техника и технология газовой сварки (наплавки)</p>		<p>72</p>
<p>Тема 1. Проверка</p>	<p>Содержание</p>	<p>12</p>

оснащенности сварочного поста газовой сварки (наплавки)	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка газосварочного оборудования для сварки (наплавки) 3. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	
Тема 2. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) 3. Проверка работоспособности и исправности оборудования для газовой сварки (наплавки)	18
Тема 3 . Выполнение газовой сварки (наплавки)	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) 3. Проверка работоспособности и исправности оборудования для газовой сварки (наплавки) 4. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под газовую сварку (наплавку) 5. Выполнение газовой сварки (наплавки)	36
Тема 5. Дифференцированный зачет.	1. Организация рабочего места. Инструктаж по Т.Б на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. 2. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки) 3. Проверка работоспособности и исправности оборудования для газовой сварки (наплавки) 4. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под газовую сварку (наплавку) 5. Выполнение газовой сварки (наплавки)	6
	ВСЕГО:	432
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		

4. Условия реализации рабочей программы учебной практики

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализации рабочей программы учебной практики имеется сварочный цех и слесарная мастерская.

Оборудование слесарной мастерской: верстаки, наковальня, тиски, инструменты в соответствии с паспортом производственного слесарного цеха; рабочие места для обучающихся

Оборудование сварочного цеха:

оборудование: сварочный аппарат, сварочный стол, сварочная маска;

инструменты в соответствии с паспортом производственного сварочного цеха; рабочие места для обучающихся .

Учебная практика проводится рассредоточено, чередуясь с теоретическим обучением.

Руководство практикой осуществляется мастером п/о.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

Учебники:

Ю.В. Казакова . Сварка и резка материалов . Учебник. М. «Академия», 2010

В.И.Маслов . Сварочные работы учебное пособие. М. «Академия», 2010

Плакаты:

Комплект плакатов по Сварочному производству .

Дополнительные источники:

1.Г.Г.Чернышов . Сварочное дело . Практическое пособие. М. «Академия». 2010 г.

2.А.А.Николаев . Электро-газосварщик . Учебное пособие Санкт-Петербург. «ДЕАН». 2011 г.

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение учебной практики ведется параллельно с изучением учебных дисциплин общепрофессионального цикла «Техническая графика», «Автоматизация производства», «Электротехника», «Материаловедение», «Допуски и технические измерения», «Экономика отрасли и предприятия», «Безопасность жизнедеятельности»

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения: наличие 5–6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже одного раза в три года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы учебной практики (видов профессиональной деятельности)

Результаты (освоенные ПК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПМ. 01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки		
ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую	использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; пользоваться производственно-	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.

документацию по сварке.	технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	эксплуатирования оборудования для сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке;	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.

	сварке;	
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах; использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим	использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; проверять работоспособность и пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций.	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		
ПМ. 02 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.	проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.

	<p>сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	
<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>
<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	<p>материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>выполнения дуговой резки;</p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	владеть техникой дуговой резки металла.	
Промежуточная аттестация в форме		зачета
ПМ. 03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.		
ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;</p> <p>ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в</p>	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.

	<p>защитном газе; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки; ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	<p>ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
--	--	--

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей

<p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);</p> <p>настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;</p> <p>выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>выполнять частично</p>	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>
---	--	--

	<p>механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>	
<p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>
<p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки)</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	<p>плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p>	
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		
ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)		
<p>ПК 5.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>проверки оснащенности поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>
<p>ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во</p>	<p>проверки оснащенности поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);</p>	<p>Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной</p>

всех пространственных положениях сварного шва.	выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	практике.
ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.	проверки оснащённости поста газовой сварки; настройки оборудования для газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки); настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки); владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.	Текущий контроль в форме: оценка при выполнении работ по учебной практике.
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета		

Результаты (освоенные ОК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к будущей профессии.	интерпретация результатов наблюдений за обучающимся в процессе освоения образовательной программы.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач по выполнению причесок с моделирующими элементами; - демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	- результаты наблюдений за обучающимся на устном и практическом зачете ; - оценка результативности работы обучающегося при выполнении индивидуальных заданий.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести	- демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- оценка результативности работы обучающегося при выполнении практических и индивидуальных занятий.

ответственность за результаты своей работы.		
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	- оценка эффективности работы с источниками информации
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- демонстрация навыков использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	- оценка эффективности работы обучающегося с прикладным программным обеспечением.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения	- участие в семинарах, диспутах, производственных играх и т.д.
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	- демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.	- участие в мероприятиях патриотического направления, в мероприятиях, проводимых во время военных сборов.