

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«ИРКУТСКИЙ ТЕХНИКУМ МАШИНОСТРОЕНИЯ
ИМ. Н.П.ТРАПЕЗНИКОВА»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ ИТМ
О.В.Ивкин
15.06.2017 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)
плавящимся покрытым электродом**

2017 г.

Рабочая программа учебной дисциплины составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее - СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50 (в действующей редакции).

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Иркутский техникум машиностроения им. Н.П. Трапезникова»

Разработчик:

В.Н. Назарова, преподаватель первой квалификационной категории;

А.Н. Азовкина, заместитель директора по методической работе.

РАССМОТРЕНА

на заседании ЦК сварочного производства и
строительных профессий

Протокол _____ от _____ 20__ г.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	17
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	23

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. № 50 (в действующей редакции), учебным планом ГБПОУ ИТМ, утв. приказом № 154-ОД от 31.05.2017 в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании, в профессиональной подготовке рабочих по профессиям: 19905 Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, 19906 Электросварщик ручной сварки на базе основного общего образования. Опыт работы не требуется. Медицинские ограничения регламентируются Перечнем медицинских противопоказаний Минздрава РФ.

1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля

Цель преподавания ПМ 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» - дать обучающимся:

- теоретические знания в области технологии и техники ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки углеродистых, конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва;
- практические навыки выполнения ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением в различных пространственных положениях сварного шва.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

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 оборудования сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла.

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.

Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля дополнены на основе анализа требований профессионального стандарта «Сварщик», анализа требований регламента WorldSkills Russia (WSR) по компетенции «Сварочные технологии», обсуждения с заинтересованными работодателями.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – **867** часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **219** часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 147 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 72 часа;

учебной практики – **324** часа;

производственной практики – **324** часа.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности работ по профессии рабочих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (ВПД) **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость 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.

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ. 02

Коды профессиональных компетенций	Наименование разделов профессионального модуля	Всего часов макс. учебная нагрузка и практика)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося	Учебная, часов	Производственная
			Всего, часов	в т.ч. практические занятия, часов	Всего, часов		
ПК 2.1 ПК 2.2. ПК 2.3 ПК 2.4	Раздел 1. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся электродом (РД)	543	147	87	72	324	-
	Производственная практика	324					324
	Всего:	867	147	87	72	324	324

3. 2. Календарно-тематический план и содержание обучения по профессиональному модулю ПМ. 02

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторных работ и практических занятий, самостоятельных работ обучающихся			Объем часов	Уровень освоения
	№ урока	Тема урока	Содержание учебного материала		
МДК. 02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом				68	
1 курс 2 семестр					
Раздел 1. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом					
Тема 1.1. Техника и технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	1-2	Научно-технический прогресс, его направления	Научно-технический прогресс, его приоритетные направления. Роль профессионального мастерства рабочего в обеспечении высокого качества выполнения работ	2	2
	3-4	Квалификационная характеристика сварщика	Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой обучения	2	2
	5-6	Организация рабочего места при ручной дуговой сварке	Требования к организации рабочего места и безопасности труда при ручной дуговой сварке покрытыми электродами	2	2
	7-8	Техника безопасности и охрана труда	Техника безопасности и охрана труда при проведении сварочных работ	2	2
	9-10	Сварочная дуга	Природа сварочной дуги	2	2
	11-12	Особенности дуги на переменном токе	Особенности сварочной дуги на переменном токе	2	2
	13-14	Классификация сварочной дуги	Классификация сварочной дуги	2	2
	15-16	Формирование сварочной ванны	Формирование сварочной ванны	2	2
	17-18	Параметры режима дуговой сварки	Основные параметры режима дуговой сварки их влияние на форму и качество шва	2	
	19-20	Практическое занятие. Влияние параметров режима дуговой сварки на форму и качество шва	Основные параметры режима дуговой сварки их влияние на форму и качество шва	2	2
	21-22	Практическое занятие. Дополнительные параметры режима дуговой сварки	Дополнительные параметры режима дуговой сварки их влияние на форму и качество шва	2	2
	23-28	Практическое занятие. Отработка навыков зажигания дуги	Отработка навыков зажигания дуги и поддержания ее горения на компьютерном тренажере	6	2
	29-30	Электроды для дуговой сварки	Электроды для дуговой сварки	2	2
	31-32	Классификация электродов для дуговой сварки	Классификация электродов для дуговой сварки	2	2
	33-34	Колебательные движения электродов	Колебательные движения электродов	2	2

	35-36	Типы и марки электродов	Типы и марки электродов	2	2
	37-38	Практическое занятие. Расшифровка обозначения электродов	Расшифровка обозначения электродов	2	2
	39-40	Практическое занятие. Выбор типа и марки электродов	Выбор типа и марки электродов для конструкционных сталей	2	2
	41-42	Практическое занятие. Выбор типа и марки электродов	Выбор типа и марки электродов для легированных сталей	2	2
	43-44	Сварные соединения и швы	Сварные соединения и швы. Положение их в пространстве	2	
	45-46	Практическое занятие. Сварочная дуга и материалы для РД	Сварочная дуга и материалы для ручной дуговой сварки покрытыми электродами	2	2
	Самостоятельная работа обучающихся		Подготовка к практическим и контрольным занятиям Выполнение докладов, презентаций: 1. Классификация электродов. 2. Классификация марок легированных сталей 3. Современные сварочные материалы отечественных производителей 4. Современные сварочные материалы зарубежных производителей	6 16	
Учебная практика	I курс II семестр			48	
	1	Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке	Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом.	6	
	2	Настройка оборудования для ручной дуговой сварки	Комплектация сварочного поста ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом. Настройка оборудования для ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом.	6	
	3	Зажигание сварочной дуги различными способами	Зажигание сварочной дуги различными способами.	6	
	4	Подбор режимов ручной дуговой сварки	Подбор режимов ручной дуговой сварки, наплавки, резки плавящимся покрытым электродом углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.	6	
	5	Подготовка деталей под сварку	Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.	6	
	6	Сборка деталей из углеродистых сталей	Сборка деталей из углеродистых сталей с применением приспособлений и на прихватках.	6	
	7	Сборка деталей из конструкционных сталей	Сборка деталей из конструкционных сталей с применением приспособлений и на прихватках.	6	
	8	Сборка деталей из цветных металлов и их сплавов	Сборка деталей из цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и на прихватках.	6	
2 курс, 3 семестр				50	
Техника и технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	47-48	Технология выполнения ручной дуговой сварки	Технология выполнения ручной дуговой сварки	2	2
	49-50	Выполнение угловых швов	Выполнение угловых швов	2	2
	51-52	Особенности техники сварки в вертикальном положении шва	Особенности техники сварки в вертикальном положении шва	2	2

	53-58	Практическое занятие. Техника сварки в нижнем положении угловых швов	Отработка навыков техники сварки в нижнем положении угловых швов на компьютерном тренажере	6	2
	59-64	Практическое занятие. Техника сварки в вертикальном положении угловых швов.	Отработка навыков техники сварки в вертикальном положении угловых швов на компьютерном тренажере	6	6
	65-66	Особенности техники сварки в горизонтальном положении шва	Особенности техники сварки в горизонтальном и потолочном положении шва	2	2
	67-72	Практическое занятие. Техника сварки в горизонтальном положении угловых швов	Отработка навыков техники сварки в горизонтальном положении угловых швов на компьютерном тренажере	6	2
	73-78	Практическое занятие. Техника сварки в потолочном положении угловых швов	Отработка навыков техники сварки в потолочном положении угловых швов на компьютерном тренажере	6	2
	79-80	Меры предупреждения вытекания металла	Меры предупреждения вытекания металла из сварочной ванны	2	2
	Самостоятельная работа обучающихся		Подготовка к практическим занятиям Выполнение докладов, презентаций: 1. Выполнение угловых швов: технология сварки, особенности 2. Методы повышения производительности ручной сварки и наплавки покрытыми электродами. 3. Правила выбора сварочных материалов. 4. Правила выбора режимов сварки по заданным параметрам.	4 12	
Учебная практика	I курс III семестр			54	
	9	Сварка угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	10	Сварка угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	11	Сварка угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	12	Сварка пластин в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	13	Сварка пластин в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	14	Сварка пластин в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	6	
	15	Сварка угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.		
	16	Сварка угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6	

	17	Сварка угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6	
2 курс, 4 семестр				50	
Тема 1.1. Техника и технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	81-82	Выполнение стыковых швов	Выполнение стыковых швов в различных пространственных положениях сварного шва	2	2
	83-88	Практическое занятие. Техника сварки стыковых швов в нижнем положении	Отработка навыков техники сварки стыковых швов в нижнем положении на компьютерном тренажере	6	2
	89-94	Практическое занятие. Техника сварки стыковых швов в вертикальном положении	Отработка навыков техники сварки стыковых швов в вертикальном положении на компьютерном тренажере	6	2
	95-100	Практическое занятие. Техника сварки стыковых швов в горизонтальном положении	Отработка навыков техники сварки стыковых швов в горизонтальном положении на компьютерном тренажере	6	2
	101-106	Практическое занятие. Техника сварки стыковых швов в потолочном положении.	Отработка навыков техники сварки стыковых швов в потолочном положении на компьютерном тренажере	6	2
	107-108	Выполнение швов разной длины	Выполнение швов разной длины	2	2
	109-110	Технология сварки кольцевых швов	Технология сварки кольцевых швов	2	2
	111-112	Ручная дуговая сварка конструкций из углеродистых сталей	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва	2	2
	113	Практическое занятие. Технология ручной дуговой сварки	Контрольное занятие. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	1	2
	Самостоятельная работа обучающихся:		Подготовка к практическим и контрольным занятиям Изучение дополнительной и справочной литературы по темам: 1. Устройство токоподводящих мундштуков различных типов. 2. Свойства защитных газов. 3. Состав флюсов для автоматической сварки под флюсом. 4. Свойства и назначение плазмообразующих газов, флюсов. 5. Техника сварки стыковых швов в нижнем положении 6. Техника сварки стыковых швов в потолочном положении	4 13	
Учебная практика	II курс IV семестр			120	
	18	Сварка кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.	6	
	19	Сварка кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.	6	
	20	Сварка кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей.	Выполнение ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.	6	

		наклонном положении.	кольцевых швов труб диаметром 25 – 250 мм, с толщиной стенок 1,6 – 6 мм из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°.			
	35	Выполнение комплексных работ.	Выполнение комплексных работ (изготовление изделия).	6		
	36	Выполнение комплексных работ.	Выполнение комплексных работ (изготовление изделия).	6		
	37	Выполнение комплексных работ.	Выполнение комплексных работ (изготовление изделия).	6		
3 курс, 5 семестр				51		
Тема 1.2. Техника и технология ручной дуговой наплавки и резки металлов	114-115	Общие сведения о наплавке	Общие сведения о наплавке	2	2	
	116-117	Технология ручной дуговой наплавки	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами	2	2	
	118-121	Практическое занятие. Технология ручной дуговой наплавки	Технология ручной дуговой наплавки плавящимися электродами: выбор параметров режима наплавки	4	2	
	122-123	Сущность процесса наплавки	Сущность процесса наплавки твердыми сплавами	2	2	
	124-125	Классификация наплавки	Классификация наплавки твердыми сплавами	2	2	
	126-127	Наплавочная проволока	Наплавочная проволока. Назначение, применение	2	2	
	128-129	Наплавочная проволока	Наплавочная проволока. Классификация, виды	2	2	
	130-131	Технология ручной дуговой наплавки	Технология ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей	2	2	
	132-133	Практическое занятие. Техника и технология ручной дуговой наплавки	Техника и технология ручной дуговой наплавки металлов	2	2	
	134-137	Дуговые способы резки	Дуговые способы резки: сущность, назначение и область применения	4	2	
	138-141	Практическое занятие. Технология ручной дуговой резки	Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом	4	2	
	142-145	Практическое занятие. Кислородно-дуговая резка	Резка плавящимся электродом: кислородно-дуговая резка, параметры режима резки	4	2	
		Самостоятельная работа обучающихся:		Подготовка к практическим и контрольным занятиям Выполнение докладов, презентаций: 1.Современные наплавочные материалы 2.Дуговая наплавка под флюсом 3. Дуговая наплавка в среде защитных газов 4. Дуговая наплавка порошковыми проволоками	3 14	
		146-147	Дифференцированный зачет	Дифференцированный зачет	2	
				Всего по МДК 02.01	219	
Учебная практика	III курс V семестр				102	
	38	Дуговая резка листового металла.	Выполнение дуговой резки листового металла.	6		
	39	Дуговая резка листового металла.	Выполнение дуговой резки листового металла.	6		
	40	Дуговая резка металла и различного профиля.	Выполнение дуговой резки металла и различного профиля.	6		
	41	Дуговая резка металла и различного	Выполнение дуговой резки металла и различного профиля.	6		

		профиля.		
	42	Дуговая резка металла и различного профиля.	Выполнение дуговой резки металла и различного профиля.	6
	43	Дуговая резка металла различного сечения большой толщины.	Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.	6
	44	Дуговая резка металла различного сечения большой толщины.	Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.	6
	45	Ручная дуговая наплавка валиков на плоскую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	46	Ручная дуговая наплавка валиков на плоскую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	47	Ручная дуговая наплавка валиков на плоскую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	48	Ручная дуговая наплавка валиков на цилиндрическую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	49	Ручная дуговая наплавка валиков на цилиндрическую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	50	Ручная дуговая наплавка валиков на цилиндрическую поверхность деталей.	Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	6
	51	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	6
	52	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	6
	53	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	6
	54	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	Выполнение комплексной работы в соответствии с WSR.	4
	54	Дифференцированный зачет.	Дифференцированный зачет.	2
			Всего по УП 02	324
Производственная практика	III курс VI семестр			324
	1	Ознакомление с предприятием. Организация рабочего места и техника безопасности.	Ознакомление с предприятием. Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.	6
	2-3	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.	12
	4-7	Подготовка деталей под сварку.	Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.	24
	8-11	Сборка деталей под сварку на прихват-	Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкци-	24

		ках и с применением сборочных приспособлений.	онных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.		
	12-15	РДС угловых и стыковых швов пластин из стали в различных положениях сварного шва.	Выполнение РДС угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.	24	
	16-19	РДС кольцевых швов труб из сталей в различных положениях сварного шва	Выполнение РДС кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва	24	
	20-23	РДС угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов.	Выполнение РДС угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	24	
	24-27	РДС стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов.	Выполнение РДС стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	24	
	28-31	РДС кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов.	Выполнение РДС кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	24	
	32-36	РДС стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	Выполнение РДС стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	30	
	37-41	РДС кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном и вертикальном положении.	Выполнение РДС кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном и вертикальном положении.	30	
	42-46	РДС кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении.	Выполнение РДС кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°.	30	
	47-49	Дуговая резка листового металла и различного профиля.	Выполнение дуговой резки листового металла и различного профиля.	18	
	50-54	Ручная дуговая наплавка валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность.	Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	28	
	54	Дифференцированный зачет.	Дифференцированный зачет.	2	
			Всего по ПП	324	
			Всего по ПМ.02	867	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета теоретических основ сварки и резки металлов, лаборатории испытания материалов и контроля качества сварных соединений, учебных мастерских: слесарной, сварочной для сварки металлов, сварочного полигона.

4.1.1. Оборудование учебного кабинета теоретических основ сварки и резки металлов и рабочих мест кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- доска;
- наглядные пособия (плакаты, демонстрационные стенды, образцы сварных соединений, сварочных электродов, комплекты технической документации).

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением,
- демонстрационный экран (телевизор),

4.1.2. Оборудование лаборатории испытания материалов и контроля качества сварных соединений

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- доска;
- наглядные пособия (плакаты, демонстрационные стенды, образцы сварных соединений, сварочных электродов, комплекты технической документации).

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением,
- демонстрационный экран (телевизор),
- тренажер-симулятор сварки с программным обеспечением:
 - выбор режимов ручной дуговой сварки;
 - выбор режимов полуавтоматической сварки в среде углекислого газа;
 - выбор сварочного оборудования;
 - технология выполнения сварочных работ;
 - контроль качества сварных соединений;
 - тестовые задания по технологии сварки;
 - эталоны ответов тестовых заданий.

4.1.3. Оборудование учебных мастерских и рабочих мест учащихся:

1. Слесарной:

- рабочее место преподавателя;
- слесарные верстаки с индивидуальным освещением и защитными экранами по количеству обучающихся;

- наборы слесарных инструментов;
- наборы измерительных инструментов;
- наборы приспособлений для сварки;
- набор шаблонов, щупов, универсальные измерители разделки кромок;
- станки: радиально-сверлильный, стационарный ручной листогибочный, шлифовальный;

2. Сварочной:

- рабочее место преподавателя;
- место для проведения визуального и измерительного контроля;
- вытяжная и приточная вентиляция;
- измерительный инструмент;
- сварочные посты;
- сварочные маски по количеству обучающихся;
- индивидуальные средства защиты (спецодежда, перчатки огнестойкие, спецобувь) по количеству обучающихся;
- трансформаторы;
- выпрямители;
- балластные реостаты;
- полуавтомат для сварки в активном газе;
- установка для сварки плавящимся электродом в среде активного газа;
- полуавтомат для сварки в инертном газе;
- сварочные провода, кабель
- электрододержатели;
- сварочные маски;
- ацетиленовые генераторы;
- сварочные горелки;
- металлические щетки;
- слесарные молотки.

Реализация рабочей программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которая проводится концентрированно.

Оборудование и оснащение рабочих мест:

- источники питания постоянного тока;
- источники питания переменного тока;
- балластные реостаты;
- полуавтоматы для сварки в защитных газах;
- полуавтоматы для сварки порошковой проволокой;
- сборочные стенды;
- универсальные сборочные приспособления;
- оборудование для закрепления и перемещения свариваемых изделий;
- оборудование для перемещения сварочных аппаратов и резательных машин;
- электрододержатели;

- баллоны для сжатых и сжиженных газов (кислородный, пропановый, углекислотный, для аргона);
- ацетиленовые баллоны;
- мерительный инструмент;
- универсальные измерители для контроля элементов швов, элементов разделки кромок;
- сборочно-сварочные приспособления;
- подъемно-транспортное оборудование;
- набор для керосиновой пробы;
- установки ультразвуковой дефектоскопии.

4.2. Информационное обеспечение обучения. Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

4.2.1. Основные источники:

1. В.В.Овчинников. Технология электросварочных и газосварочных работ: Уч./- 5-е изд.-М:ИЦ Академия, 2014-272с
2. Технология производства сварных конструкций: Рабочая тетрадь.- («начальное профессиональное образование – Сварщик») (ГРИФ) / Галушкина В.Н. – М.: Академия, 2011.-192с.
3. Технология производства сварных конструкций: Рабочая тетрадь.- («начальное профессиональное образование – Сварщик») (ГРИФ) / Галушкина В.Н. – М.: Академия, 2011.-192с.

4.2.2. Дополнительные источники:

1. Банов М.Д. Сварка и резка материалов: Учеб.пособие для нач. проф. образования/М.: Академия. 2010. В.С.Виноградов. Электрическая дуговая сварка. – Уч. / М. Академия.- 2010, 4-е изд., НПО.
2. Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
3. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
4. Маслов Б.Г., Выборнов А.П. Производство сварных конструкций. / Уч. для СПО. – 3-е изд. , перераб. – М. ИД Академия, 2010г. – 288с.
5. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ: (рабочая тетрадь). – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
6. Овчинников В.В. Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
7. Овчинников В.В. Электросварщик ручной сварки (сварка покрытыми электродами). – М.: Издательский центр «Академия», 2010.
8. С.И.Думов. Технология электрической сварки плавлением./ Уч.-Л.Машиностроение, 1987
9. Чернышов Г.Г. Сварочное производство. Сварка и резка металлов. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.

4.2.3. Периодические издания:

Журнал «Сварочное производство»
Журнал «Сварщик в России»
Журнал «Сварка и диагностика»
Журнал «Автоматическая сварка»
Журнал «Машиностроение металлообработка сварка»
Журнал «Инструмент. Технология. Оборудование»

4.2.4. Интернет-ресурсы:

1. Информационные материалы. Наплавка дефектов. Форма доступа <http://osvarke.info>
2. Электронный справочник для сварщика. Форма доступа: <http://www.artweld.ru/spravochnik-svarshchika>
3. Системы автоматизированного проектирования технологий сварки, термической обработки и контроля качества сварных соединений. Форма доступа : <http://chem21.info/info/1092855/>
4. Сварочный портал. Форма доступа: <http://www.svarka.com/>
5. Школа роботизированной и автоматизированной сварки Технологический центр ТЕНА_ Институт сварки. Форма доступа: <http://tctena.ru/oborudovanie>
6. Книги для чтения. Сварка Форма доступа <http://aldebaran.ru/tags/5040401/>
7. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: www.svarka-reska.ru
www.svarka.net
8. www.svarka-reska.ru
9. Сайт в интернете «Сварка и сварщик», форма доступа: www.welding.com

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Техникум обязан обеспечить проведение всех видов междисциплинарной и модульной подготовки, практической работы обучающихся, учебной и производственной практик, предусмотренных учебным планом с учетом действующих санитарных, противопожарных правил и норм.

Реализация настоящей Программы должна обеспечивать:

- выполнение обучающимися практических занятий;
- освоение обучающимися ПМ в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательной организации и на производстве в зависимости от специфики вида деятельности.

Обязательным условием реализации настоящей Программы является предварительное (или параллельное) освоение учебных дисциплин общепрофессионального цикла: ОП 01 «Основы инженерной графики», ОП 04 «Основы материаловедения», ОП 05 «Допуски и технические измерения», профессионального цикла: МДК 01.01. «Основы технологии сварки и сварочное оборудование», МДК.01.02 «Технология производства сварных конструкций», МДК.01.03. «Подготовительные и сборочные операции перед сваркой», МДК. 01.04. «Контроль качества сварных соединений».

При организации образовательного процесса необходимо соблюдать требования обеспеченности каждого обучающегося современными учебными, учебно-методическим печатными и/или электронными изданиями, учебно-методической документацией и материалами. Программа должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем междисциплинарным курсам. Внеаудиторная работа должна сопровождаться методическим обеспечением.

Реализация настоящей Программы должна обеспечиваться доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам и доступом к сети Интернет во время самостоятельной подготовки. Каждый обучающийся должен быть обеспечен учебными печатными и/или электронными изданиями (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд должен быть укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

Организация образовательного процесса выполняется по расписанию в учебных аудиториях, мастерских. Учебная практика производится на базе образовательного учреждения, т.е. на базе мастерских, производственное обучение проводится на предприятиях и должно быть приближено к производственным условиям.

В целях приближения контроля успеваемости, промежуточной и государственной итоговой аттестации обучающихся к задачам их будущей профессиональной деятельности, техникум создает условия для привлечения к процедурам контроля успеваемости, промежуточной и государственной итоговой аттестации, а также экспертизе фонда оценочных средств внешних экспертов – работодателей из числа действующих руководителей и работников профильных организаций в области сварочного производства.

Специальность «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» входит в «Перечень специальностей и направлений подготовки, при приеме на обучение по которым поступающие проходят обязательные предварительные медицинские осмотры (обследования) в порядке, установленном при заключении трудового договора или служебного контракта по соответствующей должности или специальности», утвержденный Постановлением Правительства Российской Федерации от 14 августа 2013 г. № 697.

При поступлении на обучение поступающий должен представить оригинал или копию медицинской справки, содержащей сведения о проведении медицинского осмотра в соответствии с перечнем врачей-специалистов, лабораторных и функциональных исследований, установленным приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и «Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (С изменениями и дополнениями от 15 мая 2013 г., 5 декабря 2014 г). Медицинская справка признается действительной, если

она получена не ранее года до дня завершения приема документов и вступительных испытаний.

В случае если у поступающего имеются медицинские противопоказания, установленные приказом Минздравсоцразвития России, образовательная организация обеспечивает его информирование о связанных с указанными противопоказаниями последствиях в период обучения в образовательной организации и последующей профессиональной деятельности.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация рабочей программы должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля.

Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемого модуля. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным, эти педагогические кадры получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях, не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ И ОБЩИЕ КОМПЕТЕНЦИИ)

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки углеродистых и конструкционных сталей. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p>	<p>Наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении производственного задания, практической работы. Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной и производственной практик.</p>
<p>ПК 2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Организация рабочего места. Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой сварки. Подбор инструмента и оборудования. Подбор сварочных материалов для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки. Выбор режимов ручной дуговой сварки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей. Ручная дуговая сварка различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Контроль выполнения процесса ручной дуговой сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. Исправление дефектов сварных соединений деталей из цветных металлов и сплавов.</p>	<p>Наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении производственного задания, практической работы. Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной и производственной практик.</p>
<p>ПК 3. Выполнять ручную дуговую</p>	<p>Организация рабочего места.</p>	<p>Наблюдение за деятельностью</p>

<p>наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении ручной дуговой наплавки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для наплавки различных деталей.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки.</p> <p>Выбор режимов ручной дуговой наплавки и настройка сварочного оборудования в соответствии с конкретной задачей.</p> <p>Ручная дуговая наплавка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса ручной дуговой наплавки различных деталей.</p>	<p>обучающихся при выполнении производственного задания, практической работы.</p> <p>Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной и производственной практик.</p>
<p>ПК 4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение требований безопасности труда при проведении дуговой резки.</p> <p>Подбор инструмента и оборудования.</p> <p>Подбор сварочных материалов для дуговой резки различных деталей.</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования для дуговой резки.</p> <p>Выбор режимов дуговой резки и настройка оборудования в соответствии с конкретной задачей.</p> <p>Дуговая резка различных деталей.</p> <p>Контроль выполнения процесса дуговой резки различных деталей.</p> <p>Исправление дефектов дуговой резки различных деталей.</p>	<p>Наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении производственного задания, практической работы.</p> <p>Оценка выполнения производственных заданий в рамках учебной и производственной практик.</p>
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p>	<p>Демонстрация интереса к профессии и освоение профессиональных компетенций с положительным результатом.</p> <p>Анализ ситуации на рынке труда.</p> <p>Быстрая адаптация внутриорганизационным условиям работы.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики; – наблюдение и оценка во время конкурсов, мероприятий; – оценка портфолио работ и документов.
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p>	<p>Определение цели порядка работы.</p> <p>Обобщение результата.</p> <p>Использование в работе полученные ранее знания и умения.</p> <p>Рациональное распределение времени при выполнении работ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики.
<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>Самоанализ, контроль и коррекция результатов собственной работы.</p> <p>Способность принимать решения в стандартных и нестандартных производственных ситуациях</p> <p>Ответственность за свой труд.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики.
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>Эффективный поиск и использование информации, включая электронные для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов, презентаций и т.п.);</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в про-</p>	<p>Нахождение, обработка, хранение и передача информации с помощью</p>	<ul style="list-style-type: none"> – оценка самостоятельных работ (рефератов, докладов,

<p>фессиональной деятельности.</p>	<p>мультимедийных средств информационно-коммуникативных технологий. Работа с различными прикладными программами.</p>	<p>презентаций и т.п.); – наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики.</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p>Взаимодействие с обучающимися, преподавателям, мастерами, наставниками в ходе обучения и прохождения практики. Терпимость к другим мнениям и позициям. Оказание помощи участникам команды. Нахождение продуктивных способов реагирования в конфликтных ситуациях. Выполнение обязанностей в соответствии с распределением групповой деятельности.</p>	<p>– наблюдение и оценка в процессе осуществления групповой деятельности; наблюдение и оценка на занятиях, в процессе учебной и производственной практики.</p>