

Министерство образования и науки Челябинской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Троицкий технологический техникум»

УТВЕРЖДЕНА
приказом директора ГБПОУ «ТТТ»
от «25» мая 2022 г. № 199 о/д

**Рабочая программа
учебной практики**

**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))**

ПМ. 01.
ПМ. 02.
ПМ. 04.

г. Троицк, 2022г.

Рабочая программа учебной практики разработана в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Приказ Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), зарегистрировано в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197, профессионального стандарта Сварщик, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701 н (с изменениями на 10 января 2017 года).

Организация-разработчик: ГБПОУ «Троцкий технологический техникум»

Разработчики: мастер п/о Куляшова О.Н.

Рассмотрена и рекомендована к утверждению на заседании методической комиссии преподавателей и мастеров производственного обучения по программам подготовки квалифицированных рабочих технического и строительного профиля

Протокол № 9 от «18» мая 2022г.

Содержание:

1. Паспорт программы учебной практики.....4стр.
2. Тематический план и содержание учебной практики.....7стр.
- 3.Условия реализации учебной практики.....27стр
4. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики.....29стр.

I Паспорт программы учебной практики

1.1 Область применения программы

Программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) ГБПОУ «Троицкий технологический техникум»

1.2 Цели и задачи учебной практики

ПМ. 01. Подготовительно сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

С целью овладения видами профессиональной деятельности по профессии обучающийся в ходе освоения учебной практики должен 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; эксплуатирования 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.

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

- проверки оснащенности 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;

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

- проверки оснащенности 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;

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений по основным видам профессиональной деятельности (ВПД), необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по профессии.

КОД	Наименование результата обучения
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
ОК 7.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 8.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.
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.
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.

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

1.3 Количество часов на освоение учебной практики:

Всего 756 часов, в том числе:

ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки – 324 часа

ПМ. 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом – 216 часов;

ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей – 144 часов

II. Тематический план и содержание учебной практики

Код и наименования профессиональных модулей, тем.	Тема урока учебной практики	Содержание учебного материала	Объем часов
ПМ. 01.	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки		324
Тема 01.01.	Основы технологии сварки и сварочное оборудование		72
Тема 01.1.1.	Инструктаж по охране труда и техника безопасности при работе с электрооборудованием.	Ознакомление с учебной мастерской охрана труда и противопожарные мероприятия организация рабочего места сварщика	6
Тема 01.1.2.	Возбуждение сварочной дуги.	Произвести возбуждение сварочной дуги.	6
Тема 01.1.3	Формирование сварочной ванны в различных пространственных положениях.	Произвести формирование сварочной ванны в различных пространственных положениях.	6
Тема 01.1.4	Магнитное дутьё при сварке.	Магнитное дутьё при сварке.	6
Тема 01.1.5	Демонстрация видов переноса электродного металла.	Продемонстрировать виды переноса электродного металла.	6
Тема 01.1.6	Подготовка, настройка и порядок работы со сварочными трансформаторами.	Произвести подготовку, настройку и порядок работы со сварочными трансформаторами.	6
Тема 01.1.7	Подготовка, настройка и порядок работы с выпрямителем, управляемым трансформатором, тиристорным и транзисторным выпрямителями.	Произвести настройку и порядок работы с выпрямителем, управляемым трансформатором, тиристорным и транзисторным выпрямителями.	6

Тема 01.1.8.	Подготовка, настройка и порядок работы с инверторным выпрямителем. Подготовка, настройка и порядок работы со сварочным генератором.	Произвести настройку и порядок работы с инверторным выпрямителем. Подготовка, настройка и порядок работы со сварочным генератором.	6
Тема 01.1.9	Подготовка, настройка и порядок работы со специализированными источниками питания для сварки неплавящимся электродом	Произвести настройку и порядок работы со специализированными источниками питания для сварки неплавящимся электродом	6
Тема 01.1.10	Подготовка, настройка специализированного источника питания для импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом	Произвести настройку специализированного источника питания для импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом	6
Тема 01.1.11	Порядок работы со специализированными источниками питания для импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом	Порядок работы со специализированными источниками питания для импульсно-дуговой сварки плавящимся электродом	6
Тема 01.1.12	Выполнение комплексной работы		6
Тема 01.02.	Технология производства сварных конструкций		156
Тема 01.2.1	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	Ознакомление с инструктажом по организации рабочего места и безопасности труда.	6
Тема 01.2.2	Разделка кромок под сварку.	Произвести разделку кромок под сварку.	6
Тема 01.2.3	Разметка при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону.	Произвести разметку при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону.	6
Тема 01.2.4	Разметка при помощи лазерных, ручных инструментов (нивелир, уровень)	Произвести разметку при помощи лазерных, ручных инструментов (нивелир, уровень)	6
Тема 01.2.5	Очистка поверхности пластин и труб металлической щёткой,	Произвести очистку поверхности пластин и труб металлической щёткой, опиливание ребер и	6

	опиливание ребер и плоскостей пластин, опиливание труб.	плоскостей пластин, опиливание труб.	
Тема 01.2.6	Измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	Произвести измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	6
Тема 01.2.7	Подготовка баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки. Допустимое остаточное давление в баллонах.	Подготовить баллоны, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки. Допустимое остаточное давление в баллонах.	6
Тема 01.2.8	Установка редуктора на баллон, регулирование давления. Присоединение шлангов.	Установка редуктора на баллон, регулирование давления. Присоединение шлангов.	6
Тема 01.2.9	Наложение прихваток. Прихватки пластин толщиной 2,3,4 мм. Прихватки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок.	Произвести наложение прихваток. Прихватки пластин толщиной 2,3,4 мм. Прихватки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок.	6
Тема 01.2.10	Сборка деталей в приспособлениях. Контроль качества сборки под сварку.	Произвести сборку деталей в приспособлениях. Контроль качества сборки под сварку.	6
Тема 01.2.11	Выполнение сварочных работ.(Зажигание дуги; поддержание её во время работы.) Наплавка ниточных валиков на пластины из углеродистой стали во всех пространственных положениях	Произвести зажигание дуги ; поддержание её во время работы при наплавке ниточных валиков на пластины из углеродистой стали	6
Тема 01.2.12	Выполнение сварочных работ.(Зажигание дуги; поддержание её во время работы.) Наплавка уширенных валиков на пластины из углеродистой стали во всех пространственных положениях	Произвести зажигание дуги ; поддержание её во время работы при наплавке уширенных валиков на пластины из углеродистой стали в нижнем положении на себя.	6
Тема 01.2.13	Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Произвести сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с	6

	прихватки		
Тема 01.2.20	Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений нахлесточное соединение труб на прихватки	Произвести сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений нахлесточное соединение труб на прихватки	6
Тема 01.2.21	Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений стыковое, угловое соединение уголка на прихватки	Произвести сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений стыковое, угловое соединение уголка на прихватки	6
Тема 01.2.22	Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений стыковое, угловое, тавровое, нахлесточное соединение арматуры на прихватки	Произвести сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений стыковое, угловое, тавровое, нахлесточное соединение арматуры на прихватки	6
Тема 01.2.23	Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок	Произвести предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев свариваемых кромок	6
Тема 01.2.24	Выполнение сборки простых элементов конструкции под сварку на прихватках по рабочим чертежам	Произвести сборку простых элементов конструкции под сварку на прихватках по рабочим чертежам	6
Тема 01.2.25	Выполнение сборки простых элементов узлов деталей под сварку на прихватках по рабочим чертежам	Произвести сборку простых элементов узлов деталей под сварку на прихватках по рабочим чертежам	6
Тема 01.2.26	Комплексные работы		6
Тема 01.03.	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой		60
Тема 01.03.1	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	6

Тема 01.03.2	Разделка кромок под сварку.	Произвести разделку кромок под сварку.	6
Тема 01.03.3	Разметка при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону	Произвести разметку при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону	6
Тема 01.03.4	Разметка при помощи лазерных, ручных инструментов (нивелир, уровень)	Произвести разметку при помощи лазерных, ручных инструментов (нивелир, уровень)	6
Тема 01.03.5	Очистка поверхности пластин и труб металлической щёткой, опиливание ребер и плоскостей пластин, опиливание труб.	Произвести очистку поверхности пластин и труб металлической щёткой, опиливание ребер и плоскостей пластин, опиливание труб.	6
Тема 01.03.6	Измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	Произвести измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	6
Тема 01.03.7	Измерение параметров сборки элементов конструкции под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	Произвести измерение параметров сборки элементов конструкции под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны).	6
Тема 01.03.8	Наложение прихваток. Прихватки пластин толщиной 2,3,4 мм. Прихватки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок.	Произвести наложение прихваток. Прихватки пластин толщиной 2,3,4 мм. Прихватки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок.	6
Тема 01.03.9	Сборка деталей в приспособлениях. Контроль качества сборки под сварку.	Произвести сборку деталей в приспособлениях. Контроль качества сборки под сварку.	6
Тема 01.03.10	Выполнение комплексной работы		6

Тема 01.04.	Контроль качества сварных соединений		36
Тема 01.04.1	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	6
Тема 01.04.2	Визуальный контроль качества сварных соединений невооружённым глазом и с применением оптических инструментов (луп, эндоскопов)	Произвести визуальный контроль качества сварных соединений невооружённым глазом и с применением оптических инструментов (луп, эндоскопов)	6
Тема 01.04.3	Измерительный контроль качества сборки плоских элементов и труб с применением измерительного инструмента. Стыковые, угловые, тавровые и нахлесточные соединения.	Произвести измерительный контроль качества сборки плоских элементов и труб с применением измерительного инструмента. Стыковые, угловые, тавровые и нахлесточные соединения	
Тема 01.04.4	Измерительный контроль качества параметров сварных швов и размеров поверхностных дефектов на металле и в сварном шве на плоских элементах и трубах с применением измерительного инструмента.	Произвести измерительный контроль качества параметров сварных швов и размеров поверхностных дефектов на металле и в сварном шве на плоских элементах и трубах с применением измерительного инструмента.	6
Тема 01.04.5	Контроль сварных швов на герметичность-пневматические испытания с погружением образца в воду.	Произвести контроль сварных швов на герметичность-пневматические испытания с погружением образца в воду.	6
Тема 01.04.6	Выполнение комплексной работы		6

ПМ. 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся электродом.		216
Тема 02.1.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.		216
Тема 02.1.1	Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	Организовать рабочее место и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	6
Тема 02.1.2	Комплектация сварочного поста РД.(сварки, наплавки, резки)	Произвести комплектацию сварочного поста РД. .(сварки, наплавки, резки)	6
Тема 02.1.3	Настройка оборудования для РД. .(сварки, наплавки, резки)	Настроить оборудование для РД. .(сварки, наплавки, резки)	6
Тема 02.1.4	Зажигание сварочной дуги различными способами.	Произвести зажигание сварочной дуги различными способами.	6
Тема 02.1.5	Подбор режимов РД наплавки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	Произвести подбор режимов РД наплавки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	6
Тема 02.1.6	Подбор режимов РД сварки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	Произвести подбор режимов РД сварки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	6
Тема 02.1.7	Подбор режимов РД резки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	Произвести подбор режимов РД резки углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов	6
Тема 02.1.8	Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Подготовить под сварку детали из углеродистых и конструкционных сталей	6
Тема 02.1.9	Подготовка под сварку деталей из цветных металлов и их сплавов.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от	6

		толщины металла и диаметра электрода. Подготовить под сварку детали из цветных металлов и их сплавов.	
Тема 02.1.10	Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений их в прихватках.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Произвести сборку деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений.	6
Тема 02.1.11	Сборка деталей из цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений их в прихватках.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Произвести сборку деталей из цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений.	6
Тема 02.1.12	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении сварного шва.	6
Тема 02.1.13	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.14	Выполнение РД (сварку,	Оборудовать рабочее место	6

	наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении сварного шва.	электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении сварного шва.	
Тема 02.1.15	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.16	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в нижнем положении сварного шва.	6
Тема 02.1.17	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в горизонтальном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.18	Выполнение РД (сварку,	Оборудовать рабочее место	6

	наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении сварного шва.	электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в вертикальном положении сварного шва.	
Тема 02.1.19	Выполнение РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в потолочном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.20	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в поворотном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в поворотном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.21	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в не поворотном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в не поворотном положении сварного шва.	6

Тема 02.1.22	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в поворотном положении сварного шва под углом 45 градусов	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в поворотном положении сварного шва под углом 45 градусов	6
Тема 02.1.23	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в не поворотном положении сварного шва под углом 45 градусов	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварку, наплавку, резку) кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в не поворотном положении сварного шва под углом 45 градусов	6
Тема 02.1.24	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в нижнем положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в нижнем положении сварного шва.	6
Тема 02.1.25	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в горизонтальном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в горизонтальном положении сварного шва.	6

Тема 02.1.26	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в вертикальном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в вертикальном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.27	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в потолочном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в потолочном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.28	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.	6
Тема 02.1.29	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в поворотном положении сварного шва.	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в поворотном положении сварного шва.	6
Тема 02.1.30	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки)	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть	6

	кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в не поворотном положении сварного шва.	источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в не поворотном положении сварного шва.	
Тема 02.1.31	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в горизонтальном положении сварного шва	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварки, наплавки, резки) стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в горизонтальном положении сварного шва	6
Тема 02.1.32	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в вертикальном положении сварного шва	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварки, наплавки, резки)	6
		стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в вертикальном положении сварного шва	
Тема 02.1.33	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в потолочном положении сварного шва	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД(сварки, наплавки, резки) стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в потолочном положении сварного шва	6
Тема 02.1.34	Выполнение РД (сварки,	Оборудовать рабочее место	6

	наплавки, резки) кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.	электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.	
Тема 02.1.35	Выполнение РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях под углом 45 градусов	Оборудовать рабочее место электросварщика. Осмотреть источник питания, установить режим сварки в зависимости от толщины металла и диаметра электрода. Выполнить РД (сварки, наплавки, резки) кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях под углом 45 градусов	6
Тема 02.1.36	Выполнение комплексной работы		6
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением		144
МДК 04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		
Тема 04.1.1	Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением	Организовать рабочее место и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением	6
Тема 04.1.2	Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Произвести комплектацию сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	6
Тема 04.1.3	Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	организовать рабочее место, проверить работоспособность и	6

		исправность оборудования. Настроить оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	
Тема 04.1.4	Зажигание сварочной дуги Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Произвести зажигание сварочной дуги Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа	6
Тема 04.1.5	Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Произвести подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей	6
Тема 04.1.6	Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений и на прихватках.	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Подготовить под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей с применением приспособлений и на прихватках.	6
Тема 04.1.7	Выполнение частичной механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Выполнить частичной механизированной сварки плавлением проволокой	6

		сплошного сечения в среде активных газов и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	
Тема 04.1.8	Выполнение частично механизированной сварки плавлением порошковой проволоки в среде активных газов стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Выполнить частично механизированной сварки плавлением порошковой проволоки в среде активных газов стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	6
Тема 04.1.9	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Выполнить частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	6
Тема 04.1.10	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Выполнить частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	6
Тема 04.1.11	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного	организовать рабочее место, проверить работоспособность и	6

	сечения в среде активных газах и смесях стыковых, угловых швов резервуара высокого давления из пластин толщиной 6,8 и 10 м и труб с толщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.	исправность оборудования. Выполнить частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газах и смесях стыковых, угловых швов резервуара высокого давления из пластин толщиной 6,8 и 10 м и труб с толщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.	
Тема 04.1.12	Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей.	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования. Выполнить частично механизированную наплавку углеродистых и конструкционных сталей.	6
Тема 04.1.13	Исправление дефектов сварных швов.	Произвести исправление дефектов сварных швов.	6
Тема 04.1.14	Выполнение частично механизированной наплавки трубных узлов из углеродистых сталей в нижнем положении шва	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки трубных узлов из углеродистых сталей в нижнем положении шва	6
Тема 04.1.15	Выполнение частично механизированной наплавки плавлением простых деталей из углеродистых сталей в горизонтальном положении шва	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки простых деталей из углеродистых сталей в горизонтальном положении шва	6
Тема 04.1.16	Выполнение частично механизированной наплавки простых деталей из углеродистых сталей в вертикальном положении шва	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки простых деталей из углеродистых сталей в вертикальном положении шва	6
Тема 04.1.17	Выполнение частично	организовать рабочее место,	6

	механизированной наплавки простых деталей из легированных сталей в нижнем положении шва	проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной сварки наплавки простых деталей из легированных сталей в нижнем положении шва	
Тема 04.1.18	Выполнение частично механизированной наплавки простых деталей из легированных сталей в горизонтальном положении шва	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки простых деталей из легированных сталей в горизонтальном положении шва	6
Тема 04.1.19	Выполнение частично механизированной наплавки трубных узлов из углеродистых сталей в нижнем положении шва	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки трубных узлов из углеродистых сталей в нижнем положении шва	6
Тема 04.1.20	Выполнение частично механизированной наплавки простых деталей из высоколегированных сталей	отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки плавлением простых деталей из высоколегированных сталей	6
Тема 04.1.21	Выполнение частично механизированной наплавки простых деталей из высоколегированных сталей	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки простых деталей из высоколегированных сталей	6
Тема 04.1.22	Выполнение частично механизированной наплавки простых деталей из среднелегированных сталей	отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки простых деталей из среднелегированных сталей	6
Тема 04.1.23	Выполнение частично механизированной наплавки сложных деталей из высоколегированных сталей	организовать рабочее место, проверить работоспособность и исправность оборудования отработка приемов и изучение методов частично механизированной наплавки сложных деталей из высоколегированных сталей	6
Тема 04.1.24	Выполнение комплексных работ		6

3. Условия реализации учебной практики

3.1 Материально-техническое обеспечение

Программа реализуется в сварочной и слесарной мастерских.

- слесарная мастерская – слесарные верстаки со слесарными тисами, заточные и сверлильные станки.
- мастерская сварочная для сварки металлов – электросварочное отделение с выпрямителями для многопостовой дуговой сварки и реостатными балластниками.

Оборудование мастерской (сварочной для сварки металлов) и рабочих мест:

- портативный инверторный выпрямитель
- макеты, плакаты, техническая документация;
- журнал инструктажа по безопасным условиям труда при выполнении электросварочных работ
- компьютер;
- рабочее место преподавателя;

вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;

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

- комплект сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки);
- сварочный стол;
- приспособления для сборки изделий;
- молоток-шлакоотделитель;
- разметчики (керн, чертилка);
- маркер для металла белый;
- маркер для металла черный.

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

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

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

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

Дополнительное оборудование мастерской:

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

3.2. Информационное обеспечения реализации программы

3.2.1 Основные печатные издания

1. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных

соединений. – М.: Академия, 2017. – 224 с.

2. Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций. – М.: Академия, 2017. – 192 с.
3. Виноградов, В.С. Электрическая дуговая сварка / В.С. Виноградов. – М.: Академия, 2018. – 320 с.
4. Овчинников, В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов / В.В.Овчинников. – М.: Кронус, 2017. – 304 с. – (Начальное профессиональное образование).
5. Овчинников, В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов / В.В. Овчинников. – М.: Академия, 2017. – 240 с.
6. Чёрный, О.М. Электродуговая сварка: практика и теория / О.М.Чёрный. – Ростов на/Д: Феникс, 2018. – 319 с. – (Профессиональное мастерство).

3.2.2 Основные электронные издания

- 1.<http://tiberis.ru> – интернет ресурс, на этом сайте можно найти информацию и различные руководства по РДС для начинающих, как правильно выбрать сварочный аппарат, обозначение маркировки и выбор сварочной проволоки для аппаратов полуавтоматической сварки, как выбрать сварочный аппарат и инвертор, как выбрать аппарат для аргонодуговой сварки;
- 2.<http://www.svarkainfo.ru> – полезный сайт, включает разделы, такие как оборудование, технология сварки, и самое нужное для студента – это виртуальная библиотека. В этой библиотеке собраны различные ГОСТы, фильмы по сварке, книги в электронном виде для студентов. Металловедение для сварщиков (сварка сталей).
3. interwelding.ru – сайт посвящен сварочному производству, сварочным технологиям.
4. chipmaker.ru – огромный портал, ориентироваться в котором достаточно просто. Во-первых, предусмотрен поиск по форуму, что с учетом объема размещенной информации весьма удобно. Во-вторых, контент структурирован на одиннадцати основных подфорумов, посвященных ручной, аргонодуговой, полуавтоматической, плазменно-газовой и контактно-точечной сварке;
5. ostmetal.info – сайт посвящен различным вопросам металлообработки, если есть потребность узнать не только собственно о сварке, а выяснить смежную с ней проблематику (ковка, пайка, литье, металл в интерьере и экстерьере и т.п.), то смело можно рекомендовать этот форум. Продуманная компоновка материалов, обширное меню, справка и поиск являются его очевидными достоинствами;
7. websvarka.ru – сайт о сварке, здесь можно ознакомиться с технологиями и подробностями электрошлаковой, лазерной и электронно-лучевой сварки, изучить статьи о тепловом соединении различных металлов друг с другом и с неметаллами.

Дополнительные источники:

1. Банников, Е.А. Электрогазосварщик / Е.А. Банников. – Минск: Современная школа,

2018. – 320 с. – (Профессиональное образование).
2. Герасименко, А.И. Основы электрогазосварки / А.И. Герасименко. – Ростов на/Д: Феникс, 2018. – 326 с. – (Начальное профессиональное образования).
 3. Герасименко, А.И. Справочник электрогазосварщика / А.И. Герасименко. – Ростов на/Д: Феникс, 2018. – 412 с. – (Профессиональное мастерство).
 4. Карнаух, Н.Н. Охрана труда / Н.Н. Карнаух. – М.: Юрайт, 2018. – 380 с.
 5. Ковалев, А.Н. Справочник сварщика / А.Н. Ковалев. – Ростов на/Д: Феникс, 2017. – 352с. – (Справочник).
 6. Носенко, Н.Г. Сварщик. Электрогазосварщик. Итоговая аттестация / Н.Г. Носенко. – Ростов на/Д: Феникс, 2018. – 224 с. – (Начальное профессиональное образование).
 7. Чебан, В.А. Сварочные работы / В.А. Чебан. – Ростов на/Д: Феникс, 2018. – 412 с. – (Начальное профессиональное образование)

3.3 Общие требования к организации учебной практики

Освоение программы учебной практики (производственного обучения) базируется на изучении обще-профессиональных дисциплин, охране труда.

Обязательным условием допуска к учебной практике (производственному обучению) в рамках профессионального модуля является освоение теоретических дисциплин модуля для получения первичных знаний в рамках данного профессионального модуля. Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских образовательного учреждения.

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Министерства здравоохранения Российской Федерации.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по модулю: наличие среднего профессионального или высшего профессионального образования, соответствующего профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: инженерно-педагогический состав: наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля.

Мастера: должны иметь на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено образовательным стандартом для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального модуля: эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

4. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>Подготовительно сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</p>	<p>наблюдение и оценка выполнения работ на занятиях учебной практики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при выполнении типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке; - при выполнении сборки изделий под сварку; - при проверке точности сборки. - при выполнении зачистки швов после сварки; - при чтении чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций;
<p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка плавящимся покрытым электродом</p>	<p>наблюдение и оценка выполнения работ на занятиях учебной практики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно – техническими требованиями и требованиями охраны труда.
<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.</p>	<p>наблюдение и оценка выполнения работ на занятиях учебной практики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при организации безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно – техническими требованиями и требованиями охраны труда.