

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1
к ОПОП-П по профессии**

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

РАБОЧИЕ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ

ОГЛАВЛЕНИЕ

| | |
|---|-----------|
| «ПМ.01 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ, СБОРОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПЕРЕД СВАРКОЙ И КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ»..... | 2 |
| «ПМ.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ» | 16 |
| «ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ) ПЛАВЛЕНИЕМ»..... | 28 |

Приложение 1.1
к ОПОП-П по профессии

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

Рабочая программа профессионального модуля

**«ПМ.01 ВЫПОЛНЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ, СБОРОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ
ПЕРЕД СВАРКОЙ И КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ»**

2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

| | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Общая характеристика РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 4 |
| 1.1. <i>Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы</i> | 4 |
| 1.2. <i>Планируемые результаты освоения профессионального модуля</i> | 4 |
| 1.3. <i>Обоснование часов вариативной части ОПОП-ПО</i> | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| 2. Структура и содержание профессионального модуля | 7 |
| 2.1. <i>Трудоемкость освоения модуля</i> | 7 |
| 2.2. <i>Структура профессионального модуля</i> | 7 |
| 2.3. <i>Содержание профессионального модуля</i> | 9 |
| 2.4. <i>Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)</i> | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| 3. Условия реализации профессионального модуля | 13 |
| 3.1. <i>Материально-техническое обеспечение</i> | 13 |
| 3.2. <i>Учебно-методическое обеспечение</i> | 13 |
| 4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля | 13 |

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений»
код и наименование модуля

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности **«Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений»**.

Профессиональный модуль включен в *обязательную часть образовательной программы*.

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ОПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

| Код ОК, ПК | Уметь | Знать | Владеть навыками |
|------------|--|--|------------------|
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части; определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте; методы работы в профессиональной и смежных сферах; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации; выделять наиболее | приемы структурирования информации; современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение | - |

| | | | |
|--------|--|---|--|
| | <p>значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска;</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска;</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;</p> <p>использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности;</p> <p>использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p> | <p>в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства</p> | |
| ПК 1.1 | <p>Выполнять предварительный (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p> | <p>Основные правила чтения технологической документации;</p> <p>Основные принципы работы источников питания для сварки;</p> <p>Правила хранения и транспортировки сварочных материалов</p> | <p>Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой</p> |
| ПК 1.2 | <p>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p> | <p>Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</p> <p>Влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;</p> <p>Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок</p> | <p>Выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p> |
| ПК 1.3 | <p>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> | <p>Классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</p> <p>Основы технологии сварочного производства;</p> <p>Виды и назначения</p> | <p>Выполнение сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>Выполнение сборки</p> |

| | | | |
|--------|---|---|---|
| | | <p>сборочных, технологических приспособлений и оснастки;</p> <p>Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>Правила сборки элементов конструкции под сварку;</p> <p>Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>Правила технической эксплуатации электроустановок;</p> <p>Классификацию сварочного оборудования и материалов</p> | <p>элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p> <p>Эксплуатирование оборудования для сварки</p> |
| ПК 1.4 | <p>Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</p> <p>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>Подготавливать сварочные материалы к сварке;</p> <p>Зачищать швы после сварки</p> | <p>Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный гермический цикл, сварочные деформации и напряжения);</p> <p>Необходимость проведения подогрева при сварке;</p> <p>Типы дефектов сварного шва;</p> <p>Причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>Способы устранения дефектов сварных швов;</p> <p>Правила подготовки кромок изделий под сварку;</p> <p>Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) прогреву металла</p> | <p>Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</p> <p>Выполнения зачистки швов после сварки</p> |
| ПК 1.5 | <p>Проводить контроль собранных элементов</p> | <p>Методы неразрушающего</p> | <p>Использование измерительного</p> |

| | | | |
|--|--|----------|---|
| | конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке | контроля | инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; Определения причин дефектов сварочных швов и соединений; Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах |
|--|--|----------|---|

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

| Наименование составных частей модуля | Объем в часах | В т.ч. в форме практической подготовки |
|--|---------------|--|
| Учебные занятия | 226 | 222 |
| Курсовая работа (проект) | | |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 180 | 180 |
| учебная | 108 | 108 |
| производственная | 72 | 72 |
| Промежуточная аттестация, в том числе: <i>МДК 01.01 в форме экзамена</i> <i>УП 01 в форме дифференцированного зачета</i> <i>ПП 01 в форме дифференцированного зачета</i> <i>ПМ 01 (в случае экзамена ПМ)</i> | 12 | |
| Всего | 418 | 402 |

2.2. Структура профессионального модуля

| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа | Учебная практика | Производственная практика |
|------------|---|-------------|--|--------------------------|-----------------|--------------------------|------------------------|------------------|---------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ПК 1.1-1.5 | Основы технологии сварки и сварочное оборудование | 73 | 73 | 73 | 73 | | - | | |

| | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|------------|------------|----|-----|--|---|-----|----|
| ОК 01, ОК 02 | | | | | | | | | |
| ПК 1.1- 1.5 ОК 01, ОК 02 | Технология производства сварных конструкций | 48 | 46 | 48 | 48 | | - | | |
| ПК 1.1- 1.5 ОК 01, ОК 02 | Подготовительные и сборочные операции перед сваркой | 41 | 41 | 41 | 41 | | | | |
| ПК 1.1- 1.5 ОК 01, ОК 02 | Контроль качества сварных соединений | 64 | 62 | 62 | 62 | | | | |
| | Учебная практика | 108 | 108 | | | | | 108 | |
| | Производственная практика | 72 | 72 | | | | | | 72 |
| | Промежуточная аттестация | 12 | | | | | | | |
| | Всего: | 418 | 402 | | 224 | | | 108 | 72 |

2.3. Содержание профессионального модуля

| Наименование разделов и тем | Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия, курсовая работа (проект) | Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч | Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы |
|---|--|--|---|
| 1 | 2 | 3 | |
| МДК. 01.01. Технология производства сварных конструкций | | | |
| Раздел 1. Основы технологии сварки и сварочное оборудование | | 73/73 | |
| Тема 1.1. Технологичность сварных конструкций и заготовительные операции | Содержание | 41 | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Технологическая классификация сварных конструкций. Технологичность сварных конструкций | | |
| | 2. Общие понятия о технологическом процессе изготовления сварных конструкций | | |
| | 3. Технология заготовительного производства | | |
| | 4. Правка и гибка металла | | |
| | 5. Механическая резка металла | | |
| В том числе практических занятий и лабораторных работ | | 32 | |
| Практическое занятие 1. Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке: отработка навыков резки, рубки, гибки и правки металла | | 32 | |
| Раздел 2. Технология производства сварных конструкций | | 48/46 | |
| Тема 1.2. Технология изготовления сварных конструкций | Содержание | 24 | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Технология производства балочных конструкций | | |
| | 2. Технология производства рамных конструкций | | |
| | 3. Технология производства решётчатых конструкций | | |
| | 4. Технология изготовления балочных решётчатых конструкций | | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | | |
| Практическое занятие 2. Описание технологической последовательности сборки- сварки двутавровых и коробчатых балок | | 24 | |
| Практическое занятие 3. Изучение технологической последовательности сборки-сварки двутавровых и коробчатых балок | | | |

| | | | |
|---|---|-------|----------------------------|
| | Практическое занятие 4. Изучение технологической последовательности сборки-сварки рамных конструкций | | |
| | Практическое занятие 5. Изучение технологической последовательности сборки-сварки решётчатых конструкций | | |
| Раздел 3. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой | | 41/41 | |
| Тема 2.1. Подготовительные операции перед сваркой | Содержание | 10 | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Разделка кромок под сварку. Требования к поверхностям свариваемых элементов, необходимость зачистки исходного металла. Предварительная зачистка свариваемых кромок перед сваркой. | | |
| | 2. Выполнение предварительного подогрева. Способы подогрева кромок перед сваркой. Виды применяемого оборудования. | | |
| | 3. Разметка металла. Отклонения формы и расположения поверхностей, средства измерения электросварщика и правила их эксплуатации. | | |
| | 4. Классификация сварных швов, типы разделки кромок под сварку. Обозначение сварных швов на чертежах, чтение чертежей и технологической документации сварщика. | | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | 2 | |
| Практическое занятие 6. Чтение чертежей изделий со сварными швами. Описание шва по рисунку | 2 | | |
| Тема 2.2. Сборка конструкций под сварку | Содержание | 14 | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Способы сборки под сварку и применяемое оборудование, инструмент, оснастка. Классификация и назначение сборочно-сварочной оснастки. Переносные универсальные сборочные приспособления. | | |
| | 2. Специализированные сборочно-сварочные приспособления. Универсальные сборочно-сварочные приспособления. | | |
| | 3. Виды и способы сборки деталей под сварку. | | |
| | 4. Конструктивные элементы сварных соединений | | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | 8 | |
| | Практическое занятие 7. Универсальные сборочно-сварочные приспособления (УСП) | 2 | |
| | Практическое занятие 8. Сборка коробчатой конструкции | 2 | |
| | Практическое занятие 9. Сборка решетчатой конструкции | 2 | |
| Практическое занятие 10. Сборка рамной конструкции | 2 | | |
| Тема 2.3. Дефекты сварных соединений | Содержание | 5 | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Классификация дефектов сварных соединений. Классификация методов контроля качества сварных соединений. | | |
| | 2. Причины образования основных видов дефектов. | | |

| | | | |
|--|--|--------------|----------------------------|
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | 2 | |
| | Практическое занятие 11. Методы исправления дефектов сварных соединений. | 2 | |
| Раздел 4. Контроль качества сварных соединений | | 64/62 | |
| Тема 2.4. Контроль качества сварных соединений | Содержание | | ПК 1.1-1.5 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Классификация методов неразрушающего контроля. Внешний осмотр и измерение готовых сварных соединений. Схемы измерений и инструмент, применяемый для внешнего осмотра и измерений готовых сварных соединений | 34 | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | 30 | |
| | Практическое занятие 12. Отработка навыков использования измерительного инструмента сварщика для оценки точности сборки конструкций под сварку | | |
| | Практическое занятие 13. Отработка навыков использования измерительного инструмента сварщика для оценки величины поверхностных дефектов в сварных швах | 30 | |
| Учебная практика Виды работ 1. Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда. 2. Разделка кромок под сварку. 3. Разметка при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону. Разметка при помощи лазерных ручных инструментов (нивелир, уровень). 4. Очистка поверхности пластин металлической щеткой, опилование ребер и плоскостей пластин, опилование труб. 5. Измерение параметров подготовки кромок под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны). 6. Измерение параметров сборки элементов конструкций под сварку с применением измерительного инструмента сварщика (шаблоны). 7. Наложение прихваток. Прихватка пластин толщиной 2, 3 и 4 мм. Прихватка пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок. 8. Сборка деталей в приспособлениях. Контроль качества сборки под сварку 9. Визуальный контроль качества сварных соединений невооружённым глазом и с применением оптических инструментов (луп, эндоскопов). 10. Измерительный контроль качества сборки плоских элементов с применением измерительного инструмента. 11. Стыковые, угловые, тавровые сварные соединения. 12. Измерительный контроль качества параметров сварных швов и размеров поверхностных дефектов на металле и в сварном шве на плоских элементах, с применением измерительного инструмента. Стыковые, угловые, тавровые и сварные соединения. | | 108 | |
| Производственная практика | | 72 | |

| | | |
|---|----------------|--|
| <p>Виды работ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Техника безопасности при слесарных, сборочных работах. 2. Выполнение типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке: резка, рубка, гибка и правка металла. 3. Выполнение предварительной зачистки свариваемых кромок из углеродистых и высоколегированных сталей перед сваркой. 4. Выполнение предварительного подогрева перед сваркой с применением газового пламени. 5. Выполнение по чертежу сборки конструкций из углеродистых и высоколегированных сталей под сварку с применением сборочных приспособлений: переносных универсальных сборочных приспособлений; универсальных сборочно-сварочных приспособлений; специализированных сборочно-сварочных приспособлений. 6. Выполнение визуально-измерительного контроля точности сборки конструкций под сварку. 7. Выполнение визуально-измерительного контроля геометрии готовых сварных узлов на соответствие требованиям чертежа. 8. Выполнение визуально-измерительного контроля размеров и формы сварных швов в узлах. 9. Выявление и измерение типичных поверхностных дефектов в сварных швах. | | |
| Промежуточная аттестация | <i>12</i> | |
| Всего | <i>418/402</i> | |

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Мастерская «Сварочная для сварки металлов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Мастерская «Сварочная для сварки неметаллических материалов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Овчинников В. В. Подготовительные и сборочные операции перед сваркой : учебник / В.В. Овчинников. — Москва : КНОРУС, 2019. — 172 с.
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Учебник / В.В. Овчинников. – Москва; Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. – 208 с. : ил.,табл..
3. Овчинников В.В. Технология изготовления сварных конструкций : учебник / Овчинников В.В. – М, : ИД «ФОРУМ» : ИНФРА-М, 2020. – 208 с.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Юхин Н.А. Дефекты сварных швов и соединений | Сварка и сварщик (weldering.com)
2. Дефекты сварных соединений и швов: трещины, подрез, поры, включения, брызги | Сварка и сварщик (weldering.com)
3. Обозначение сварных швов | Сварка и сварщик (weldering.com)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

| Код ПК, ОК | Критерии оценки результата (показатели освоения компетенций) | Формы контроля и методы оценки |
|--|--|--|
| ПК.1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации | Пользуется конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности | <i>Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения Опрос, лист наблюдений</i> |
| ПК.1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) | Выбирает пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) | |

| | | |
|---|--|--|
| <p>ПК.1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> | <p>Применяет сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> | |
| <p>ПК.1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента</p> | <p>Использует ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> | |
| <p>ПК.1.5. Проводить контроль собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> | <p>Осуществляет контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Осуществляет контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> | |
| <p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам</p> | <p>Распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; определяет этапы решения задачи; выявляет и осуществляет эффективный поиск информации, необходимой для решения задачи и/или проблемы; оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p> | |

| | | |
|---|--|--|
| ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности | Определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию | |
|---|--|--|

Приложение 1.2
к ОПОП-П по профессии

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

Рабочая программа профессионального модуля
«ПМ.02 ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКА, РЕЗКА)
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»

2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

| | |
|---|-----------|
| 1. Общая характеристика РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 4 |
| 1.1. <i>Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы</i> | 4 |
| 1.2. <i>Планируемые результаты освоения профессионального модуля</i> | 4 |
| 1.3. <i>Обоснование часов вариативной части ОПОП-ПО</i> Ошибка! Залка не определена. | |
| 2. Структура и содержание профессионального модуля | 7 |
| 2.1. <i>Трудоемкость освоения модуля</i> | 7 |
| 2.2. <i>Структура профессионального модуля</i> | 7 |
| 2.3. <i>Содержание профессионального модуля</i> | 9 |
| 2.4. <i>Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)</i> Ошибка! Залка не определена. | |
| Ошибка! Залка не определена. | |
| 3. Условия реализации профессионального модуля | 13 |
| 3.1. <i>Материально-техническое обеспечение</i> | 13 |
| 3.2. <i>Учебно-методическое обеспечение</i> | 13 |
| 4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля | 13 |

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»
код и наименование модуля

1.3. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «**выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**».

Профессиональный модуль включен в *обязательную часть образовательной программы*.

1.4. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ОПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

| Код ОК, ПК | Уметь | Знать | Владеть навыками |
|------------|--|--|------------------|
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части; определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте; методы работы в профессиональной и смежных сферах; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации; выделять наиболее | приемы структурирования информации; современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение | - |

| | | | |
|--------|--|--|---|
| | <p>значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска;</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска;</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;</p> <p>использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности;</p> <p>использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p> | <p>в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства</p> | |
| ПК 2.1 | <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> | <p>Устройства сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> | <p>Проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> |
| ПК 2.2 | <p>Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> | <p>Устройства сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> | <p>Настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки</p> |
| ПК 2.3 | <p>Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями</p> | <p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой</p> | <p>Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p> |

| | | | |
|--------|---|--|---|
| | производственно-технологической документации по сварке | (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 | |
| ПК 2.4 | Выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва | Технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом | Выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций |
| ПК 2.5 | Владеть техникой дуговой резки металла | Основы дуговой резки | Выполнения дуговой резки |

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

| Наименование составных частей модуля | Объем в часах | В т.ч. в форме практической подготовки |
|--------------------------------------|---------------|--|
| Учебные занятия | 76 | 76 |
| Курсовая работа (проект) | | |
| Самостоятельная работа | 2 | - |
| Практика, в т.ч.: | 324 | 324 |

| | | |
|---|------------|------------|
| учебная | 216 | 216 |
| производственная | 108 | 108 |
| Промежуточная аттестация, в том числе: МДК 02.01 в форме экзамена УП 02 в форме дифференцированного зачета комплексного ПП 02 в форме дифференцированного зачета ПМ 02 (в случае экзамена ПМ) | | |
| Всего | 402 | 400 |

2.2. Структура профессионального модуля

| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа | Учебная практика | Производственная практика |
|----------------------------|--|-------------|--|--------------------------|-----------------|--------------------------|------------------------|------------------|---------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ПМ 2.1-2.2 ОК 01, ОК 02 | МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | 78 | 76 | 78 | 76 | | 2 | | |
| | Учебная практика | 216 | 216 | | | | | 216 | |
| | Производственная практика | 108 | 108 | | | | | | 108 |
| | Промежуточная аттестация | | | | | | | | |
| | Всего: | 402 | 400 | | 76 | | 2 | 216 | 108 |

2.3. Содержание профессионального модуля

| Наименование разделов и тем | Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия, курсовая работа (проект) | Объем, ак. ч. / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч. | Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы | |
|--|--|---|---|----|
| 1 | 2 | 3 | | |
| Раздел 1. Основы технологии сварки и сварочное оборудование | | 78/76 | | |
| МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | | 78/76 | | |
| Тема 1.1. Основы технологии сварки | Содержание | 18 | ПМ 2.1-2.2 ОК 01, ОК 02 | |
| | 1. Классификация и сущность основных способов сварки плавлением | | | |
| | 2. Электрическая сварочная дуга: сущность, технологические особенности, условия устойчивого горения, действие магнитный полей и ферромагнитных масс на дугу | | | |
| | 3. Сварочные электроды: назначение, классификация, условия хранения. | | | |
| | 4. Металлургические процессы при сварке плавлением: особенности, формирование и кристаллизация металл шва, зона термического влияния, старение и коррозия металла сварных соединений | | | |
| | 5. Сварочные напряжения и деформации: классификация, схема образования, меры борьбы с ними | | | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | | | 10 |
| | Практическое занятие № 1. Строение сварочной дуги и её технологические свойства | | | 2 |
| | Практическое занятие № 2. Изучение статистической вольт-амперной характеристики сварочной дуги | | | 2 |
| | Практическое занятие № 3. Изучение характеристик сварочных материалов | | | 2 |
| Практическое занятие № 4. Кристаллизация металла шва и строение сварного соединения | 2 | | | |
| Практическое занятие № 5. Изображение схемы «Последовательность | 2 | | | |

| | | | |
|--|---|------------|----------------------------|
| | наложения сварных швов для уменьшения сварочных деформаций». | | |
| Тема 1.2. Сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом | Содержание | 18 | ПМ 2.1-2.2 ОК 01, ОК 02 |
| | 1. Общие сведения об источниках питания сварочной дуги: назначение, характеристики и требования к ним, классификация. | | |
| | 2. Сварочные трансформаторы: общие сведения, основные типы, выбор трансформаторов для разных способов сварки | | |
| | 3. Сварочные выпрямители: общие сведения, основные типы, выбор выпрямителей для разных способов сварки | | |
| | 4. Инверторные сварочные выпрямители: общие сведения, технические характеристики | | |
| | 5. Многопостовые выпрямители: общие сведения, технические характеристики. | | |
| | 6. Сварочные генераторы и преобразователи: общие сведения, технические характеристики | | |
| | В том числе практических занятий и лабораторных работ | 12 | |
| | Практическое занятие № 6. Изучение устройства и принципа работы сварочного трансформатора. | 4 | |
| Практическое занятие № 7. Изучение устройства и принципа работы инверторного выпрямителя. | 4 | | |
| Практическое занятие № 8. Изучение устройства и принципа работы сварочного генератора | 4 | | |
| Учебная практика Виды работ | | 216 | ПМ 2.1-2.2 ОК 01, ОК 02 |
| 1. Инструктаж по охране труда и техника безопасности при работе с электрооборудованием. 2. Подготовка, настройка и порядок работы со сварочным оборудованием для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 3. Возбуждение сварочной дуги. 4. Формирование сварочной ванны в различных пространственных положениях. 5. Магнитное дутьё при сварке. 6. Демонстрация видов переноса электродного металла. | | | |
| Производственная практика Виды работ | | 108 | ПМ 2.1-2.2 ОК 01, ОК 02 |
| 1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом. 2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. | | | |

| | | |
|---|----------------|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку. 4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 7. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 9. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 12. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 13. Выполнение дуговой резки листового металла. 14. Выполнение дуговой резки металла различного профиля. 15. Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины. 16. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. 17. Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва. | | |
| Промежуточная аттестация | 6 | |
| Всего | 408/402 | |

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Мастерская «Сварочная для сварки металлов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Мастерская «Сварочная для сварки неметаллических материалов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Быковский А.Б. Сварочное дело: Учебное пособие /А.Б. Быковский, В.А. Фролов, Б.А. Краснов. – М.: КНОРУС, 2020 – 272 с.
2. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом: учебник для использования в образовательном процессе образовательных организаций, реализующих программы среднего профессионального образования по профессии "Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))" / В. В. Овчинников. - Москва : Академия, 2018. – 206 с
3. Черепяхин, А. А. Технология сварочных работ : учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2022. — 269 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

| Код ПК, ОК | Критерии оценки результата (показатели освоения компетенций) | Формы контроля и методы оценки |
|------------|---|--|
| ПК 2.1 | <p>Проводит проверку оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> | Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения |
| ПК 2.2 | <p>Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.</p> <p>Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проводит проверку оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> | |

| | | |
|---------------|--|------------------------|
| | <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.</p> | |
| <i>ПК 2.3</i> | Выполняет предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла | |
| <i>ПК 2.4</i> | <p>Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Выполняет сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> | |
| <i>ПК 2.5</i> | <p>Называет сварочные материалы для дуговых резки металлов.</p> <p>Объясняет технику и технологию дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку оснащённости сварочного поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Владеет техникой дуговой резки металла.</p> | |
| ОК 01 | <p>Распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; определяет этапы решения задачи; выявляет и осуществляет эффективный поиск информации,</p> | Опрос, лист наблюдений |

| | | |
|-------|---|------------------------|
| | необходимой для решения задачи и/или проблемы; оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | |
| ОК 02 | Определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию | Опрос, лист наблюдений |

Приложение 1.3
к ОПОП-П по профессии

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

Рабочая программа профессионального модуля
«ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»

2024 г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

| | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Общая характеристика РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ | 4 |
| 1.1. <i>Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы</i> | 4 |
| 1.2. <i>Планируемые результаты освоения профессионального модуля</i> | 4 |
| 1.3. <i>Обоснование часов вариативной части ОПОП-ПО</i> | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| 2. Структура и содержание профессионального модуля | 7 |
| 2.1. <i>Трудоемкость освоения модуля</i> | 7 |
| 2.2. <i>Структура профессионального модуля</i> | 7 |
| 2.3. <i>Содержание профессионального модуля</i> | 9 |
| 2.4. <i>Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)</i> | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| | <i>Ошибка! Залка не определена.</i> |
| 3. Условия реализации профессионального модуля | 13 |
| 3.1. <i>Материально-техническое обеспечение</i> | 13 |
| 3.2. <i>Учебно-методическое обеспечение</i> | 13 |
| 4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля | 13 |

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.03 Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»
код и наименование модуля

1.5. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности *«выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»*.

Профессиональный модуль включен в *обязательную часть образовательной программы*.

1.6. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ОПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

| Код ОК, ПК | Уметь | Знать | Владеть навыками |
|------------|--|--|------------------|
| ОК.01 | распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части; определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) | актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; структура плана для решения задач, алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; основные источники информации и ресурсы для решения задач и/или проблем в профессиональном и/или социальном контексте; методы работы в профессиональной и смежных сферах; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности | - |
| ОК.02 | определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации; выделять наиболее значимое в перечне | приемы структурирования информации; современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной | - |

| | | | |
|--------|---|--|---|
| | <p>информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска;</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска;</p> <p>применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;</p> <p>использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности;</p> <p>использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p> | <p>деятельности, в том числе цифровые средства</p> | |
| ПК 3.1 | <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> | <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> | <p>Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>Настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</p> |
| ПК 3.2 | <p>Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-</p> | <p>Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</p> | <p>Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)</p> |

| | | | |
|--------|--|---|--|
| | технологической документации по сварке | | |
| ПК 3.3 | Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва | Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; Технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления | Выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва |

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

| Наименование составных частей модуля | Объем в часах | В т.ч. в форме практической подготовки |
|--|---------------|--|
| Учебные занятия | 50 | 44 |
| Курсовая работа (проект) | | |
| Самостоятельная работа | - | - |
| Практика, в т.ч.: | 108 | 108 |
| учебная | 36 | 36 |
| производственная | 72 | 72 |
| Промежуточная аттестация, в том числе: | 6 | |

| | | |
|---|------------|------------|
| МДК 03.01 в форме ... УП 03 ПП 03 ПМ 03 (в случае экзамена ПМ) 6 часов | | |
| Всего | 164 | 152 |

2.2. Структура профессионального модуля

| Код ОК, ПК | Наименования разделов профессионального модуля | Всего, час. | В т.ч. в форме практической подготовки | Обучение по МДК, в т.ч.: | Учебные занятия | Курсовая работа (проект) | Самостоятельная работа | Учебная практика | Производственная практика |
|------------------------|---|-------------|--|--------------------------|-----------------|--------------------------|------------------------|------------------|---------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| ПК 3.1-3.3 ОК 01-02 | МДК.03.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе | 50 | 44 | 50 | 50 | | | | |
| | Учебная практика | 36 | 36 | | | | | 36 | |
| | Производственная практика | 72 | 72 | | | | | | 72 |
| | Промежуточная аттестация | 6 | | | | | | | |
| | Всего: | 164 | 152 | | 50 | | | 36 | 72 |

2.3. Содержание профессионального модуля

| Наименование разделов и тем | Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия, курсовая работа (проект) | Объем, ак. ч. / в том числе в форме практической подготовки, ак. ч. | Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы |
|---|--|---|---|
| 1 | 2 | 3 | |
| Раздел 1. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением | | 50/44 | |
| МДК.03.01 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе | | 50/44 | |
| Тема 2.1. Технология частично механизированной сварки плавлением в защитном газе углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов | Содержание | 36 | ПК 3.1-3.3 ОК 01-02 |
| | 1. Параметры режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе | | |
| | 2. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из углеродистой, конструкционной и легированной стали | | |
| | 3. Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из цветных металлов и их сплавов | | |
| | 4. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла | | |
| | 5. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформации в свариваемых изделиях | | |
| В том числе практических занятий и лабораторных работ | | 14 | |
| Практическое занятие № 8. Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в нижнем положении стыковых швов | | 4 | ПК 3.1-3.3 ОК 01-02 |
| Практическое занятие № 9. Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в вертикальном положении стыковых швов | | 4 | |
| Практическое занятие № 10. Отработка навыков техники частично | | 6 | |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| | механизированной сварки в защитном газе в горизонтальном положении стыковых швов | | |
| Учебная практика раздела 2 | | | |
| Виды работ | | | |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением 2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов. 3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках. 4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва. 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 12. Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей. 13. Исправление дефектов сварных швов. Выполнение комплексной работы. | | 36 | |
| Производственная практика <i>(если предусмотрено рассредоточенное прохождение практики)</i> | | | |
| Виды работ | | | |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварке (наплавке) плавлением в защитных газах. 2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. 3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку. 4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. 5. Выполнение частично механизированной сварки угловых и стыковых швов пластин из углеродистых и конструкционной стали в различных положениях сварного шва. | | 72 | |
| Промежуточная аттестация | | 6 | |
| Всего | | 288 | |

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Мастерская «Сварочная для сварки металлов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

Мастерская «Сварочная для сварки неметаллических материалов», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1. Овчинников В.В. О-35 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе: учебник / В.В. Овчинников. — Москва: КНОРУС, 2019. — 196 с. — (Среднее профессиональное образование).
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Учебник / В.В. Овчинников. — Москва; Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. — 208 с. : ил.,табл..
3. Овчинников, В. В. Охрана труда при производстве сварочных работ : учебник / В. В. Овчинников. — Москва, Вологда: Инфра-Инженерия, 2022. — 236 с
4. Овчинников В.В. Основы теории сварки и резки металлов: учебник / В.В. Овчинников. — Москва: КНОРУС, 2022.. — 242 с. — (Среднее профессиональное образование).

3.2.2. Дополнительные источники

1. Михайлицын, С. В. Сварочные и наплавочные материалы : учебник / С. В. Михайлицын, И. Н. Зверева, М. А. Шекшеев. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 228 с.
2. Овчинников, В. В. Источники питания для сварки : учебник / В. В. Овчинников. - Москва : Инфра-Инженерия, 2020. - 244 с.
3. Михайлицын С.В., Шекшеев М.А. Основы сварочного производства 2-е изд. — Учебник. — Москва; Вологда: Инфра-Инженерия, 2019. — 260 с

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

| Код ПК, ОК | Критерии оценки результата (показатели освоения компетенций) | Формы контроля и методы оценки |
|------------|---|---|
| ПК 3.1 | Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. | <i>Экспертное наблюдение выполнения практических работ, оценка результатов практического обучения</i> |
| ПК 3.2 | Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. | |
| ПК 3.3 | Перечисляет основные группы и марки материалов, | |

| | | |
|-------|---|-------------------------------|
| | <p>свариваемых частично механизированной сваркой плавлением.</p> <p>Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Выполняет технологию частично механизированной сварки сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.</p> <p>Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке сталей, и устраняет их</p> <p>Осуществляет подбор наплавочных материалов для частично механизированной наплавки плавлением.</p> <p>Объясняет этапы подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки в защитном газе.</p> <p>Выполняет частично механизированную наплавку в защитном газе различных деталей.</p> <p>Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.</p> | |
| ОК 01 | <p>Распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; определяет этапы решения задачи; выявляет и осуществляет эффективный поиск информации, необходимой для решения задачи и/или проблемы;</p> <p>оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p> | <i>Опрос, лист наблюдений</i> |
| ОК 02 | <p>Определяет задачи для поиска информации; определяет необходимые источники информации; планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию</p> | <i>Опрос, лист наблюдений</i> |