

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

Аннотация рабочей программы учебной практики

**УП.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов
после сварки.**

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.
Курс обучения	Первый
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p> <p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.</p>

<p>Цель учебной практики</p>	<p>Формирование у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии</p>
<p>Требования к результатам освоения учебной практики</p>	<p>Требования к умениям</p> <ul style="list-style-type: none"> – читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. – использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. – проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. – подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. – выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. – проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. – выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла. – зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. – проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; – выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; – выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; – эксплуатации оборудования для сварки; – выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; – выполнения зачистки швов после сварки; – использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; – определения причин дефектов сварочных швов и соединений; – предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.
<p>Содержание учебной практики</p>	<p>Наименование темы:</p> <ul style="list-style-type: none"> – правка и гибка металла – разметка – рубка и резка металла – опиление металла – сверление и зенкование отверстий

	<ul style="list-style-type: none"> – подготовка металла к сварке – разделка кромок – сборка деталей в сборочно-сварочных приспособлениях – подготовка газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры к сварке. – подготовка сварочного оборудования. – прихватка деталей. – контроль качества.
Форма итогового контроля разделов профессионального модуля	УП.01 – дифференцированный зачет
Характер проведения учебной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы учебной практики

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

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Курс обучение	Второй
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>
Цель учебной практики	Формирование у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности для

	<p>освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии</p>
<p>Требования к результатам освоения учебной практики</p>	<p>Требования к умениям</p> <ul style="list-style-type: none"> – проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; – владеть техникой дуговой резки металла <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; – настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; – выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций
<p>Содержание учебной практики</p>	<p>Наименование темы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Однослойная ручная дуговая наплавка листового металла. 2. Ручная дуговая сварка тонколистового металла (до 5 мм). 3. Сварка пластин толщиной более 5 мм. 4. Дуговая резка. 5. Дуговая сварка кольцевых швов. 6. Наплавка плоских поверхностей. 7. Наплавка цилиндрических поверхностей. 8. Многослойная наплавка. 9. Изготовление несложных сварных конструкций.
<p>Форма итогового контроля разделов профессионального модуля</p>	<p>УП.02 – дифференцированный зачет</p>
<p>Характер проведения учебной практики</p>	<p>Концентрировано</p>

Аннотация рабочей программы учебной практики

УП.03. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.03. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе
Курс обучение	Третий
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>
Цель учебной практики	Формирование у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии
Требования к результатам освоения учебной практики	<p>Требования к умениям</p> <p>– проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>– настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; выполнять ручную дуговую сварку (наплавку)</p>

	<p>неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва</p> <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; – проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; – проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; – подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; – настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки; – выполнения ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций
Содержание учебной практики	<p>Наименование темы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Однослойная ручная дуговая сварка листового металла. 2. Ручная дуговая сварка тонколистового металла (до 5 мм). 3. Сварка пластин толщиной более 5 мм. 4. Дуговая сварка кольцевых швов. 5. Изготовление несложных сварных конструкций. 6. Наплавка плоских поверхностей. 7. Наплавка цилиндрических поверхностей. 8. Многослойная наплавка.
Форма итогового контроля разделов профессионального модуля	УП.03 – дифференцированный зачет
Характер проведения учебной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы учебной практики

УП.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.
Курс обучения	Первый
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из</p>

	<p>цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>
<p>Цель учебной практики</p>	<p>Формирование у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей специальности, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности</p>
<p>Требования к результатам освоения учебной практики</p>	<p>Требования к умениям</p> <ul style="list-style-type: none"> – проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. <p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; – выполнения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
<p>Содержание учебной практики</p>	<p>Наименование темы:</p> <ul style="list-style-type: none"> – однослойная ручная дуговая наплавка частично механизированной сваркой плавлением в защитном газе. – ручная дуговая сварка тонколистового металла (до 5 мм).

	<ul style="list-style-type: none"> – сварка пластин толщиной более 5 мм. – дуговая сварка кольцевых швов. – наплавка плоских поверхностей. – наплавка цилиндрических поверхностей. – многослойная наплавка. – изготовление несложных сварных конструкций.
Форма итогового контроля разделов профессионального модуля	УП.04 – дифференцированный зачет
Характер проведения учебной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы производственной практики

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

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ. 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»
Курс обучение	Второй
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</p> <p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.</p> <p>ПК 1.3. Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.</p> <p>ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.</p>

	<p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.</p> <p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.</p> <p>ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке.</p>
Задачами производственной практики	<ul style="list-style-type: none"> – закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой специальности; – развитие общих и профессиональных компетенций; – освоение современных производственных процессов, технологий; – адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм
Область профессиональной деятельности выпускников	изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.
Объекты профессиональной деятельности выпускников	технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.
Содержание производственной практики	<ol style="list-style-type: none"> 1. Инструктаж по охране труда на предприятии. Ознакомление со спецификой работы предприятия АО «Монди СЛПК». 2. Ознакомление с используемым автоматизированным оборудованием для выполнения слесарных работ. 3. Ознакомление с технологией выполнения работ ручным электроинструментом. 4. Ознакомление с технологией выполнения работ горячей обработки деталей. 5. Ознакомление с технологией выполнения работ по обработке деталей 11 – 12 квалитетов точности. 6. Ознакомление с работой отдела по контролю качества обработки деталей. 7. Ознакомление с используемым оборудованием для выполнения сварочных работ. 8. Ознакомление с используемым автоматизированным оборудованием для выполнения сварочных работ. 9. Ознакомление с работой отдела по контролю качества сварных соединений.
Форма промежуточной аттестации	ПП.01 – дифференцированный зачет
Характер проведения учебной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы производственной практики

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

Рабочая программа производственной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
Курс обучения	Второй
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>
Задачами производственной практики	<ul style="list-style-type: none"> – закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой специальности; – развитие общих и профессиональных компетенций; – освоение современных производственных процессов, технологий; – адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм
Область профессиональной деятельности выпускников	изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.
Объекты профессиональной деятельности выпускников	технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

	детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.
Содержание производственной практики	<p>МДК 02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом Наименование темы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Инструктаж по технике безопасности и охране труда на предприятии. 2. Работа с нормативно-технической документацией предприятия по изготовлению сварных конструкций и предъявлению требований к качеству сварного шва. 3. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол без подготовки кромок ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 4. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол с подготовкой кромок ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 5. Прямолинейная и криволинейная резка металла ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. 6. Сварка поворотных и неповоротных стыков труб ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 7. Изготовление несложных сварных конструкций ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 8. Однослойная и многослойная наплавка металла ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 9. Сварка цветных металлов и сплавов ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом во всех пространственных положениях. 10. Устранение наружных дефектов сварного шва.
Форма промежуточной аттестации	ПП.02 – дифференцированный зачет
Характер проведения производственной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы производственной практики

ПП.03. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

Рабочая программа производственной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ.03. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе
Курс обучение	Третий
Основной профессиональной деятельности вид	ВПД: Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов

<p>Формируемые компетенции</p>	<p>Общие компетенции: ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. ОК 3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Профессиональные компетенции: ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>
<p>Задачами производственной практики</p>	<ul style="list-style-type: none"> – закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой специальности; – развитие общих и профессиональных компетенций; – освоение современных производственных процессов, технологий; – адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм
<p>Область профессиональной деятельности выпускников</p>	<p>изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.</p>
<p>Объекты профессиональной деятельности выпускников</p>	<p>технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.</p>
<p>Содержание производственной практики</p>	<p>МДК 03.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. <u>Наименование темы:</u> 1. Инструктаж по технике безопасности и охране труда на предприятии. 2. Работа с нормативно-технической документацией предприятия по изготовлению сварных конструкций и предъявлению требований к качеству сварного шва. 3. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол без подготовки кромок во всех пространственных положениях.</p>

	<p>4. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол с подготовкой кромок во всех пространственных положениях.</p> <p>5. Сварка поворотных и неповоротных стыков труб во всех пространственных положениях.</p> <p>6. Изготовление несложных сварных конструкций во всех пространственных положениях.</p> <p>7. Однослойная и многослойная наплавка металла во всех пространственных положениях.</p> <p>8. Сварка цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях.</p> <p>9. Устранение наружных дефектов сварного шва.</p>
Форма промежуточной аттестации	ПП.03 – дифференцированный зачет
Характер проведения производственной практики	Концентрировано

Аннотация рабочей программы производственной практики

ПП.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

Рабочая программа учебной практики разработана на основе	ФГОС от 29 января 2016 г. № 50 г. Москва: "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный N 41197).
Профессиональный модуль	ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
Курс обучения	Третий
Основной вид профессиональной деятельности	ВПД: частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
Формируемые компетенции	<p>Общие компетенции:</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами</p> <p>Профессиональные компетенции:</p> <p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p>ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>
Задачами производственной практики	– закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности

	<p>обучающихся в сфере изучаемой специальности;</p> <ul style="list-style-type: none"> – развитие общих и профессиональных компетенций; – освоение современных производственных процессов, технологий; – адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм
Область профессиональной деятельности выпускников	изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.
Объекты профессиональной деятельности выпускников	технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций; сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления; детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.
Содержание производственной практики	<ol style="list-style-type: none"> 1. Инструктаж по технике безопасности и охране труда на предприятии. 2. Работа с нормативно-технической документацией предприятия по изготовлению сварных конструкций и предъявлению требований к качеству сварного шва. 3. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол без подготовки кромок частично механизированной сваркой плавлением. 4. Сварка пластин встык, внахлест, в тавр, в угол с подготовкой кромок частично механизированной сваркой плавлением. 5. Сварка поворотных и неповоротных стыков труб частично механизированной сваркой плавлением. 6. Изготовление несложных сварных конструкций частично механизированной сваркой плавлением. 7. Однослойная и многослойная наплавка металла частично механизированной сваркой плавлением. 8. Сварка цветных металлов и сплавов частично механизированной сваркой плавлением. 9. Устранение наружных дефектов сварного шва.
Форма промежуточной аттестации	ПП.04 – дифференцированный зачет
Характер проведения учебной практики	Концентрировано