**РАБОЧАЯ ПРОГРАММа ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**пм.07 выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой**



СОДЕРЖАНИЕ

|  |  |
| --- | --- |
|  | стр. |
| 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
 | 4 |
| 1. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
 | 7 |
| 1. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
 | 8 |
| 1. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
 | 21 |
| 1. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)
 |  23 |

**1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**Выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой.**

**1.1 Область применения рабочей программы**

 Рабочая программа профессионального модуля является частью рабочей основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии **08.01.07. Мастер общестроительных работ** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): выполнение арматурных работ, выполнение бетонных работ, выполнение каменных работ, выполнение монтажных работ при возведении всех типов зданий и сооружений из сборных железобетонных и металлических конструкций, выполнение печных, выполнение стропольных работ, выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой и соответствующих профессиональных компетенций:

 1.Выполнять подготовительные работы при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой.

 2. Производить ручную электродуговую сварку металлических конструкций различной сложности.

 3. Производить резку металлов различной сложности.

 4. Выполнять наплавку различных деталей и изделий.

 5. Осуществлять контроль качества сварочных работ.

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

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

**иметь практический опыт:**

выполнения подготовительных работ при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой;

выполнения сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности;

выполнения резки различных видов металлов в различных пространственных положениях;

выполнения наплавки различных деталей и инструментов;

 выполнения контроля качества сварочных работ;

**уметь:**

 рационально организовывать рабочее место;

читать чертежи металлических изделий и конструкции, электрические схемы оборудования;

выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы;

подготавливать металл под сварку;

 выполнять сборку узлов и изделий;

выполнять прихватки деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях; подбирать параметры режима сварки;

выполнять ручную дуговую и плазменную сварку различной сложности деталей, узлов и конструкций из различных сталей, цветных металлов и сплавов;

 выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей и узлов трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов;

выполнять ручную дуговую и плазменную сварку сложных строительных и технологических конструкций;

выполнять ручную дуговую резку различных металлов и сплавов;

 выполнять кислородную резку (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях;

выполнять наплавку различных деталей, узлов и инструментов;

 выполнять наплавку нагретых баллонов и труб;

выполнять наплавку дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;

производить входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий;

 производить контроль сварочного оборудования и оснастки;

выполнять операционный контроль технологии сборки и сварки изделий;

 выполнять подсчет объемов сварочных работ и потребность материалов;

выполнять подсчет трудозатрат и стоимости выполненных работ.

**знать:**

 виды сварочных постов и их комплектацию;

 правила чтения чертежей металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования;

наименование и назначение ручного инструмента, приспособлений;

основные сведения об устройстве электросварочных машин, аппаратов и сварочных камер;

марки и типы электродов;

правила подготовки металла под сварку;

виды сварных соединений и швов;

формы разделки кромок металла под сварку; способы и основные приемы сборки узлов и изделий;

 способы и основные приемы выполнения прихваток деталей, изделий и конструкций;

принципы выбора режима сварки по таблицам и приборам;

 устройство и принцип действия различной электросварочной аппаратуры;

 правила обслуживания электросварочных аппаратов;

особенности сварки на переменном и постоянном токе;

выбор технологической последовательности наложения швов; технологию плазменной сварки; правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке;

технологию сварки ответственных изделий в камерах с контролируемой атмосферой;

причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения;

виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения;

особенности дуговой резки на переменном и постоянном токе;

технологию кислородной резки;

требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после кислородной резки (строгания);

 технологию наплавки при изготовлении новых деталей,

 узлов и инструментов;

технологию наплавки нагретых баллонов и труб;

технологию наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;

сущность и задачи входного контроля;

входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий;

контроль сварочного оборудования и оснастки;

 операционный контроль технологии сборки и сварки изделий;

назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;

способы контроля и испытания ответственных сварных швов в конструкциях различной сложности;

 порядок подсчета объемов сварочных работ и потребности материалов;

порядок подсчета трудозатрат стоимости выполненных работ

**1.3. Количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:**

всего - 642 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося - 642 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 152часа;

самостоятельная работа обучающегося – 76 часов;

учебной практики – 306часов, производственной практики – 108часов.

**2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности выполнения сварочных работ ручной электродуговой сваркой, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код**  | **Наименование результата обучения** |
| ПК7.1 | Выполнять подготовительные работы при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой. |
| ПК7.2 | Выполнения сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности. |
| ПК7.3 | Производить резку металлов различной сложности. |
| ПК7.4 | Выполнять наплавку различных деталей и изделий. |
| ПК7.5 |  Осуществлять контроль качества сварочных работ. |
| ОК1 | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. |
| ОК2 | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. |
| ОК3 | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК4 | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК5 | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК6 | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| ОК7 |  Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

**3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**3. 1. Тематический план профессионального модуля**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды профессиональных компетенций** | **Наименование разделов профессионального модуля** | **Всего часов** | **Объём времени, отведённый на освоение междисциплинарного курса (курсов)** | **Практика**  |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося** | **Самостоятельная работа обучающегося,** часов | **Учебная,** часов | **Производственная,**часов(если предусмотрена рассредоточенная практика) |
| **Всего часов** | **в т.ч. лабораторные и практические занятия,**часов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
| **ПК 1. ПК 2.****ПК 3.****ПК 4.****ПК 5.** | **Раздел 1. Выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой** | **534** | **152** | 6 | **76** | **306** |  |
|  | **Производственная практика** | **108** |  | **108** |
|  | **Всего:**  | **642** | **152** | 6 | **76** | **306** | **108** |

**3. 2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** *(если предусмотрены)* | **Объем часов** | **Уровень освоения** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| **Раздел ПМ 07. Выполнение сварочных работ ручной электродуговой сваркой.** |  | **534** |  |
| **МДК 07. 01. Технология ручной электродуговой сварки.** |  | **534** |
| **Тема 1.1. Общие сведения о сварке, сварных соединениях и швах.** | **Содержание**  | 12 |
| 1. | Введение | 1, 2, 3 |
| 2. | Общие сведения о сварке. |
| 3. | Сварка плавлением. |
| 4. | Сварка давлением. |
| 5. | Сварные соединения. |
| 6. | Сварные швы. |
| 7. | Обозначение сварных швов на чертежах. |
| 8. | Основные требования техники безопасности при сварке. |
| 9. | Первая помощь при несчастных случаях |
| **Лабораторные** **занятия** | -  |  |
| **Практические занятия** Чтение условных обозначений сварных швов на чертежах | 1 |
| **Тема 1.2. Основные сведения о сварочной дуге.** | **Содержание**  | 3 |
| 1. | Сварочная дуга.  | 1, 2 |
| 2. | Возбуждение дуги. |
| 3. | Перенос металла через дугу.  |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия**  | - |
| **Тема 1. 3. Металлургические процессы при сварке.** | **Содержание**  | 6 |
| 1. | Металлургические процессы при сварке | 1, 2 |
| 2.  | Процессы окисления и раскисления. |
| 3. | Загрязнение металла шва. |
| 4. | Рафинирование и легирование сварного шва. |
| 5. | Первичная кристаллизация металла сварочной ванны. |
| 6. | Вторичная кристаллизация и строение сварного соединения. |
| **Лабораторные** **работы** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Тема 1. 4 Деформации и напряжения при сварке.** | **Содержание** | 5 |
| 1. | Горячие трещины. | 1, 2, 3 |
| 2. | Холодные трещины. |
| 3. | Сварочные напряжения и деформации. |
| 4. | Особенности оценки прочности сварных соединений. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия**Расчет сварных соединений на прочность | 1 |
| **Тема 1. 5. Сварочные материалы.** | **Содержание** | 10 |
| 1. | Сварочная проволока. | 1, 2, 3 |
| 2. | Порошковая проволока. |
| 3. | Неплавящиеся электродные стержни. |
| 4. | Покрытия электродов. |
| 5. | Стальные покрытые электроды. |
| 6. | Инертные газы (аргон, гелий). |
| 7. | Активные газы (углекислый газ, азот). |
| 8. | Горючие газы. |
| 9. | Присадочная проволока. |
| 10. | Флюсы. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия**Чтение маркировки сварочной проволоки и электродов | 1 |
| **Контрольная работа** | 1 |
| **Тема 1.6. Особенности сварки углеродистых, низко-и среднелегированных сталей.** | **Содержание** | 8 |
| 1. | Углеродистые стали. | 1, 2 |
| 2. | Свариваемость сталей. |
| 3**.** | Сварочные материалы дуговой сварки углеродистых сталей. |
| 4. | Легированные стали. |
| 5. | Свариваемость легированных сталей. |
| 6. | Влияние легирующих элементов на процесс сварки. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.7. Особенности сварки цветных металлов и сплавов.** | **Содержание** |  7 |
| 1. | Медь и её сплавы. | 1, 2 |
| 2. | Особенности сварки меди и её сплавов. |
| 3. | Алюминий и его сплавы. |
| 4. | Свариваемость алюминия. |
| 5. | Особенности сварки алюминия |
| 6. | Сварка титана и его сплавов.  |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.8. Сварочный пост.**  | **Содержание** | 11 |
| 1. | Оборудование сварочного поста. | 1, 2, 3 |
| 2. | Трансформаторы. |
| 3. | Выпрямители. |
| 4. | Преобразователи. |
| 5. | Инвенторы. |
| 6. | Регулирование сварочного тока. |
| 7. | Сварочные многопостовые системы |
| 8.  | Правила обслуживания источников питания дуги. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия**Подбор светофильтров для защиты глаз и сварочных кабелей для различных сварочных токов. | 1 |
| **Контрольная работа** | 1 |
| **Тема 1.9. Техника ручной дуговой сварки.** | **Содержание** | 10 |
| 1. | Длина дуги. | 1, 2, 3 |
| 2. | Производительность сварки. |
| 3. | Режимы сварки. |
| 4. | Техника сварки. |
| 5. | Техника наплавки швов. |
| 6. | Особые способы ручной дуговой сварки. |
| 7. | Правила техники безопасности при ручной дуговой сварки.  |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия**Выбор режимов РДС металла толщиной 8мм. в различных пространственных положениях. | 1 |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.10. Оборудование и техника механизированной сварки.** | **Содержание** | 8 |
| 1. | Общие сведения о механизированной сварке. | 1, 2 |
| 2. | Сварочные полуавтоматы. |
| 3. | Механизм подачи проволоки. |
| 4. | Гибкие шланги. |
| 5. | Сварочные горелки полуавтоматов. |
| 6. | Подготовка металла и сборка соединений под сварку. |
| 7. | Режимы сварки. |
| 8. | Техника механизированной сварки. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | **1** |
| **Тема 1.11. Оборудование и техника автоматической сварки под флюсом.** | **Содержание** | 6 |
| 1. | Оборудование для автоматической сварки под флюсом. | 1, 2 |
| 2. | Сварочные автоматы. |
| 3. | Техника автоматической сварки под флюсом. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.12. Технология ручной дуговой сварки.** | **Содержание** | 12 |
| 1 | Подготовка металла под сварку. | 1, 2, 3 |
| 2. | Сборка изделий под сварку. |
| 3. | Выбор режимов сварки. |
| 4. | Способы зажигания дуги. |
| 5. | Способы выполнения швов. |
| 6. | Особые способы ручной дуговой сварки. |
| 7. | Ручная дуговая сварка низкоуглеродистых и низколегированных сталей. |
| 8. | Ручная дуговая сварка углеродистых и легированных сталей. |
| 9. | Сварка чугуна. |
| 10 | Сварка алюминия, меди и их сплавов.  |
| **Лабораторные** **занятия** |  |  |
| **Практические занятия**Выбор технологической последовательности наложения швов. | 1 |
| **Контрольная работа** | 1 |
| **Тема 1. 13. Технология автоматической сварки под флюсом.** | **Содержание** | 7 |
| 1. | Сущность и особенности процесса сварки под флюсом. | 1, 2 |
| 2. | Оборудование для сварки под флюсом |
| 3. | Влияние силы тока, напряжения дуги и скорости сварки на форму шва. |
| 4. | Механизированная сварка в защитных газах различных типов швов. |
| 5. | Автоматическая сварка вертикальных и горизонтальных швов. |
| 6. | Технологические особенности сварки различных сталей. |
| 7. | Сварка меди и её сплавов |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.14. Технология сварки теплоустойчивых и высоколегированных сталей.** | **Содержание**  | 4 |
| 1. | Сварка теплоустойчивых сталей. | 1, 2 |
| 2. | Высоколегированные стали. |
| 3. | Сварка мартенситно - ферритных и аустенитных жаропрочных сталей. |
| 4. | Сварка аустенитных и аустенитно – ферритных корозионно – стойких сталей. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.15. Технология сварки алюминиевых и титановых сплавов.**  | **Содержание** | 6 |
| 1. | Свариваемость алюминиевых сплавов. | 1, 2 |
| 2. | Подготовка материала под сварку. |
| 3. | Способы сварки алюминиевых сплавов. |
| 4. | Технология сварки титановых сплавов. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.16. Технология электрошлаковой сварки.** | **Содержание**  | 4 |  |
| 1. | Сущность электрошлаковой сварки. | 1, 2 |
| 2. | Режимы сварки. |
| 3. | Подготовка деталей под сварку. |
| 4. | Способы выполнения электрошлаковой сварки. |
|  | **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.17. Плазменная и микроплазменная сварка.** | **Содержание** | 2 |  |
| 1. | Технология сварки сжатой дугой. |  |
| 2. | Микроплазменная сварка. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.18. Аппаратура и технология кислородной резки.** | **Содержание** | 8 |  |
| 1. | Резка металлов. Ручные резаки. | 1, 2 |
| 2. | Машины кислородной резки. |
| 3. | Техника кислородной резки. |
| 4. | Кислородно – флюсовая резка. |
| 5. | Качество кислородной резки. |
| 6. | Организация рабочего места и безопасность труда при кислородной резке. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.19. Дефекты и контроль сварных швов и соединений.** | **Содержание** | 9 |
| 1. | Контроль качества сварных соединений. | 1, 2 |
| 2. | Классификация методов контроля. |
| 3. | Дефекты сварных соединений. |
| 4. | Исправление дефектов |
| 5. | Неразрушающие методы контроля качества сварных соединений. |
| 6. | Магнитные и вихретоковые методы контроля |
| 7. | Контроль проникающими веществами. |
| 8. | Определение механических свойств и структуры металла сварных соединений. |
| **Лабораторные** **занятия** | - |  |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | - |
| **Тема 1.20. Технология изготовления сварных конструкций.** | **Содержание** | 3 |  |
| 1. | Изготовление решетчатых конструкций.  | 1, 2 |
| 2. | Изготовление сварных балок |
| 3. | Изготовление оболочек.  |
| **Лабораторные** **занятия** | - |
| **Практические занятия** | - |
| **Контрольная работа** | **1** |
| **Самостоятельная работа при изучении раздела ПМ 07.** | 76 |  |
| Регулярное изучение конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем ). |
| **Тематика внеаудиторной самостоятельной работы**Осцилляторы.Техническая характеристика источников питания дуги.Особенности сварки под флюсом сталей различных систем легировании. Наплавка твёрдыми сплавами. Сварочные материалы для наплавки.Структура металла шва и околошовной зоны при электрошлаковой сварке. Дефекты сварных соединений.Контактная сварка.Технологичность сварных конструкций. Технология заготовительного производства. |
| **Учебная практика****Виды работ:**1.Ознакомление с производственным объектом. Безопасность труда и пожарная безопасность на рабочем месте.2.Правка и гибка. Разметка. Рубка, резка листового железа и труб ножовкой.3. Очистка поверхностей пластин и труб. Опиливание ребер и плоскостей. Разделка кромок под сварку.4. Вырубка и разделка участков недоброкачественного шва.5. Ознакомление с электросварочным оборудованием. Подключение к сети, регулирование тока. Устранение возможных неисправностей деталей и узлов сварочного оборудования.6. Оборудование для кислородной резки металлов. Регулирование режимов резки. Подготовка оборудования к резки.7. Наплавка валиков на стальные пластины в нижнем положении шва.8. Наплавка смежных и параллельных валиков в нижнем положении шва.9. Наплавка валиков на наклонную, горизонтальную и вертикальную пластину.10. Сварка пластин без скоса кромок сплошным односторонним и двусторонними швами.11. Сварка пластин со скосом кромок сплошным односторонним и двусторонними швами.12. Сварка пластин одинаковой толщины сплошным и прерывистым швом в нахлестку.13. Сварка платин разной толщины сплошным и прерывистым швом в нахлестку.14. Сварка пластин толщиной 4-6 мм. без сноса кромок.15. Сварка пластин толщиной 15 мм. с подваркой обратной стороны шва, пластин разной толщины встык.16. Сварка пластин толщиной 15 мм. с подваркой обратной стороны шва, пластин одинаковой толщины встык.17. Сварка угловых соединений без скоса кромок.18. Сварка угловых соединений со скосом кромок.19. Сварка стыковых и угловых соединений однослойными и многослойными швами.20. Сварка в тавр платин толщиной 15 мм. без скоса кромок.21. Сварка угловых и тавровых соединений вертикальными швами.22. Сварка угловых и тавровых соединений горизонтальными швами.23. Дуговая сварка труб в поворотном положении.24. Сварка труб диаметром 50-500 мм. со стенками различной толщины в поворотном положении.25. Приварка фланцев к патрубкам.26. Контроль качества сварных соединений.27. Сварка арматуры внахлестку и встык с накладками и подкладками в нижнем положении.28. Сварка арматуры внахлестку и встык с накладками и подкладками в вертикальном положении.29. Сварка арматуры ванным способом.30. Сварка арматуры ванно-шовным способом.31. Приварка к конструкциям в нижнем положении и на вертикальной плоскости стержней, болтов шпилек.32. Резка пластин покрытыми электродами.33. Резка металла различного профиля (уголок, швеллер, труба).34. Удаление дефектов сварочных швов.35. Газовая резка металла. | **306**666666121212121212121266121212612126126666666126612 |
| **Производственная практика****Виды работ:**1.Ознакомление с предприятием. Техника безопасности на строительной площадке.2.Подготовка металла к сварке.3.Сборка деталей под сварку.4. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в нижнем положении.5. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в нижнем положении.6. Сварка деталей угловым однопроходным швом в нижнем положении.7. Сварка деталей угловым многопроходным швом в нижнем положении.8. Определение качества сварного шва внешним осмотром и измерениями.9. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в вертикальном положении.10. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в вертикальном положении.11. Сварка деталей угловым однопроходным швом в вертикальном положении.12. Сварка деталей угловым многопроходным швом в вертикальном положении.13. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в горизонтальном положении.14. Сварка деталей стыковым однопроходным швом в горизонтальном положении.15. Сварка деталей стыковым многопроходным швом в горизонтальном положении. | **108**666126126612666666 |

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);

2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)

3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

**4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебного кабинета технологии общестроительных работ, основ строительного черчения, основ материаловедения, лаборатории электросварочных работ.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;

- рабочее место преподавателя;

- комплект учебно-наглядных пособий

Оборудование лабораторий и рабочих мест лаборатории:

- рабочие места электросварщика;

- рабочее место преподавателя;

- комплект учебно-наглядных пособий;

-сварочные кабины с оборудованием;

 Реализация профессионального модуля предполагает обязательную производственную практику.

**4.2 Информационное обеспечение обучения**

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Ю. В. Казаков и др. сварка и резка металлов: Учебное пособие. 2-е изд., стереотип. М. Издательский центр «Академия». 2012г. 400с.
2. В. И. Маслов. Сварочные работы: Учебник для нач. проф. образования. 2-е изд., стереотип. М. Издательский центр «Академия». 2013г. 240с.
3. А. А. Николаев, А. И. Герасименко «Электрогазосварщик»: Учебное пособие для профессионально-технических училищ. Ростов н/Дону. «Феникс» 2012г. – 384с.

Интернет-ресурсы

1. <http://www.tehnoinfa.ru/tehnologijasvarki/91.html>

2.studbooks.net/1431613/tovarovedenie/strukturnye\_izmeneniya\_zone\_termicheskogo\_vliyaniya

Дополнительные источники:

1. А. А. Никифоров, С. П. Нешумов, А. И. Антонов «Справочник газосварщика и газорезчика» Москва Высшая школа 2012г.
2. Р. Т. Гайнулин «Справочник сварщика монтажника». Челябинск: Юж.-Урал. кн. изд-во 1990г. – 336с.

# **4.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

# Освоению профессионального модуля предшествуют учебные дисциплины «Основы материаловедения», «Основы электротехники», «Основы строительного черчения», «Основы технологии общестроительных работ».

Учебные занятия проходят в учебном кабинете оснащённом мультимедийным оборудованием.

Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий 45мин. Учебный процесс по данному профессиональному модулю делится на теоретические и практические занятия. В целях закрепления теоретических знаний и приобретения необходимых навыков, программой ПМ предусмотрено проведение учебной практики в количестве 306 часов. Освоение учебной практики ведётся параллельно с изучением учебных дисциплин общепрофессионального цикла.

Практика является обязательным разделом профессиональной подготовки квалифицированных рабочих и служащих (ППКРС). Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку учащихся.

Цели практики – закрепление и углубление теоретических знаний, полученных в ходе учебного процесса, а также приобретение практического навыка для их применения.

Сроки проведения практики по МДК 07.01 Технология ручной электродуговой сварки: VI семестр –306 часов. Её проводят в лаборатории электросварочных работ. В конце учебной практики проводится проверочная работа.

При подготовке к промежуточной и итоговой аттестации организуется проведение консультации.

# **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Требования к квалификации педагогических (инженерно – педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарным курсам: наличие среднего или высшего профессионального образования соответствующего профилю преподаваемого модуля по профессии **08.01.07.Мастер общестроительных работ**.

Инженерно – педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин.

Мастера: наличие 4-5 квалификационного разряда по данной профессии с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже одного раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательной.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты.

# Мастера: наличие 4-5 разряда по данной профессии.

# **5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные профес****сиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| ПК7.1. выполнять подготовитель-ные работы при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой;  | иметь практический опыт:выполнения подготовительных работ при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой;уметь:рационально организовывать рабочее место; читать чертежи металлических изделий и конструкции, электрические схемы оборудования; выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы; подготавливать металл под сварку; выполнять сборку узлов и изделий; знать: виды сварочных постов и их комплектацию; правила чтения чертежей металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования; наименование и назначение ручного инструмента, приспособлений; основные сведения об устройстве электросварочных машин, аппаратов и сварочных камер; марки и типы электродов; правила подготовки металла под сварку; виды сварных соединений и швов; формы разделки кромок металла под сварку; способы и основные приемы сборки узлов и изделий; | Устный опрос, тестирование, контрольная работа. Наблюдение за деятельность во время учебной практики. |
|  ПК 7.2. Производить ручную электродуговую сварку металлических конструкций различной сложности. | иметь практический опыт: выполнения сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности;уметь:выполнять прихватки деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях; подбирать параметры режима сварки; выполнять ручную дуговую и плазменную сварку различной сложности деталей, узлов и конструкций из различных сталей, цветных металлов и сплавов; выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей и узлов трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов; выполнять ручную дуговую и плазменную сварку сложных строительных и технологических конструкций; знать: способы и основные приемы выполнения прихваток деталей, изделий и конструкций; принципы выбора режима сварки по таблицам и приборам; устройство и принцип действия различной электросварочной аппаратуры; правила обслуживания электросварочных аппаратов; особенности сварки на переменном и постоянном токе; выбор технологической последовательности наложения швов; технологию плазменной сварки; правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке; технологию сварки ответственных изделий в камерах с контролируемой атмосферой; причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения; виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения;  | Устный опрос, тестирование, контрольная работа. Наблюдение за деятельность во время учебной практики. |
| ПК 7.3. Производить резку металлов различной сложности. | иметь практический опыт:выполнения резки различных видов металлов в различных пространственных положениях;уметь: выполнять ручную дуговую резку различных металлов и сплавов; выполнять кислородную резку (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях; знать: особенности дуговой резки на переменном и постоянном токе; технологию кислородной резки; требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после кислородной резки (строгания); | Устный опрос, тестирование. Наблюдение за деятельность во время учебной практики. |
| ПК 7.4. Выполнять наплавку различных деталей и изделий. | иметь практический опыт: выполнения наплавки различных деталей и инструментов;уметь: выполнять наплавку различных деталей, узлов и инструментов; выполнять наплавку нагретых баллонов и труб; выполнять наплавку дефектов деталей машин, механизмов и конструкций; знать: технологию наплавки при изготовлении новых деталей, узлов и инструментов; технологию наплавки нагретых баллонов и труб; технологию наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;  | Устный опрос, тестирование, контрольная работа. Наблюдение за деятельность во время учебной практики. |
| ПК 7.5. Осуществлять контроль качества сварочных работ. | иметь практический опыт: выполнения контроля качества сварочных работ;уметь: производить входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий; производить контроль сварочного оборудования и оснастки; выполнять операционный контроль технологии сборки и сварки изделий; выполнять подсчет объемов сварочных работ и потребность материалов; выполнять подсчет трудозатрат и стоимости выполненных работ.знать: сущность и задачи входного контроля; входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий; контроль сварочного оборудования и оснастки; операционный контроль технологии сборки и сварки изделий; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; способы контроля и испытания ответственных сварных швов в конструкциях различной сложности; порядок подсчета объемов сварочных работ и потребности материалов; порядок подсчета трудозатрат стоимости выполненных работ. | Устный опрос, тестирование, контрольная работа. Наблюдение за деятельность во время учебной практики. |

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | Демонстрация интереса к будущей профессии  | Интерпретация результатов наблюдений за деятельность обучающегося в процессе освоения образовательной программы. |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | Выбор и применение методов и способов решения |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Самоанализ и коррекция собственной работы |
| ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Эффективный поиск необходимой информации;Использование различных источников, включая электронные |
| ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Работа на современном технологическом оборудовании |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | Взаимодействие с обучающимися, преподавателями, мастерами в ходе обучения |
| ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). | Использование профессиональных знаний при прохождении воинской службы |