

Комитет образования и науки Курской области
Областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курский автотехнический колледж»



УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора
по учебно-производственной работе

С.В.Великанов /С.В.Великанов/

«29» сентября 2016 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

профессионального модуля

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

по профессии

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

Курск, 2016

Одобрена цикловой комиссией профессиональных дисциплин по профессиям: «Сварщик», «Повар, кондитер», «Мастер ЖКХ»; специальности «Сварочное производство»

Протокол №2
от 29 сентября 2016 г.

Председатель цикловой комиссии

 /Е.Е.Чинарева/

Составитель (автор): Жукова Л.А., преподаватель

Разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования (Приказ Минобрнауки России от 29.01.2016 №50) с изменениями (Приказ Минобрнауки России от 14.09.2016 № 1193)

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

Аннотация
к рабочей программе ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся
покрытым электродом.
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

1. Место профессионального модуля в структуре ППКРС.

Рабочая программа профессионального модуля (далее – рабочая программа) входит в профессиональный учебный цикл основной профессиональной образовательной программы – ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

2. Ожидаемые результаты образования по завершении освоения профессионального модуля.

Выпускник, освоивший ПМ.02, соответствующий виду деятельности: **ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**, должен обладать профессиональными и общими компетенциями:

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности. Нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Иметь практический опыт:

ПО1. Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО2. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО3. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО4. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

ПО5. Настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;

ПО6. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций

ПО7. Выполнение дуговой резки

Уметь:

- У1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- У2. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- У3. Выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- У4. Владеть техникой дуговой резки металла.

Знать:

- 31. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
- 32. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- 33. Сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- 34. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- 35. Основы дуговой сварки;
- 36. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

Дополнительно:

- 37. Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ;
- 38. Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.

3. Структура и содержание ПМ.02.**В состав ПМ.02. входит:****– МДК.02.01 Подготовка металла к сварке.****Содержание МДК.02.01:**

- Ручная дуговая сварка и наплавка.
- Ручная дуговая сварка легированных сталей.
- Ручная дуговая сварка цветных металлов и сплавов.
- Ручная дуговая наплавка металлов.
- Ручная дуговая наплавка твердыми сплавами.
- Дуговая резка металлов.

– УП.02. Учебная практика.**– ПП.02. Производственная практика.****4. Методы и формы обучения, в т.ч. активные и интерактивные, применяемые в процессе изучения модуля:**

- лекция;
- практические занятия;
- групповое обучение;
- самостоятельная работа;
- консультация.

5. Формы контроля:**Текущая аттестация:**

- опрос;
- фронтальный опрос;
- самостоятельная работа;
- контрольная работа (домашняя контрольная работа);

- собеседование;
- тестирование, экспресс-тестирование.

Промежуточная аттестация:

МДК.02.01 – дифференцированный зачет (5 семестр).

УП.02. – дифференцированный зачет (5 семестр).

ПП.02. – дифференцированный зачет (6 семестр).

Итоговая аттестация по ПМ.02. в виде экзамена (квалификационного) в 6 семестре.

6. Общая трудоемкость модуля:

Максимальная учебная нагрузка студента – **1039** часов, из них:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки студента – **992** часов;

МДК.02.01.

- теоретические занятия – 78 часа;

- практические работы – 14 часов;

- внеаудиторная самостоятельная работа обучающегося – 47 часа.

УП.02. – учебная практика 432 часов.

ПП.02. – производственная практика 468 часов.