

Министерство сельского хозяйства и продовольствия Самарской области
Министерство образования и науки Самарской области
Министерство имущественных отношений Самарской области

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской
области «Профессиональное училище с. Домашка»


СОГЛАСОВАНО:
директор МКП ЖКХ «Благоустройство»
должность, место работы лица от работодателя
 Е.Ф. Фролова
подпись ФИО
« 28 » августа 2018г.
М.П.


УТВЕРЖДАЮ:
директор ГБПОУ
«Профессиональное училище с. Домашка»
Янюкин С.В.
« 29 » августа 2018 г.
М.П.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ. 02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) **ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**

профессионального цикла

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по
профессии

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

с. Домашка,
2018г.

ОДОБРЕНА

методической

комиссией *по профессиональным достижениям*

Протокол № *1* от « *29* » *11* 20 *19* г.

Руководитель МК

Калистуров И.Ю.
(подпись) (Ф.И.О.)

Протокол № *1* от « *03* » *06* 20 *19* г.

Руководитель МК

Калистуров И.Ю.
(подпись) (Ф.И.О.)

Протокол № *1* от « *24* » *03* 20 *20* г.

Руководитель МК

Калистуров И.Ю.
(подпись) (Ф.И.О.)

Автор

Калистуров И.Ю.
(подпись) (Ф.И.О.)

« *29* » *11* 20 *19* г.

Дата актуализации	Результаты актуализации	Подпись разработчика
<i>13.06.2019</i>	<i>Актуализировано на 2019-2020 учебный год</i>	<i>Калистуров И.Ю.</i>
<i>24.03.2020</i>	<i>Актуализировано на 2020-2021 учебный год</i>	<i>Калистуров И.Ю.</i>

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Учреждение- разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Профессиональное училище с. Домашка»

Разработчик(и):

Фролов Сергей Витальевич –преподаватель ГБПОУ «Профессиональное училище с. Домашка»

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

Рецензент(ы)

Фролова Е.Ф. – директор МКП ЖКХ «Благоустройство»

Ф.И.О., ученая степень, звание, должность

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт рабочей программы профессионального модуля	5
2. Результаты освоения профессионального модуля	7
3. Структура и рабочее содержание профессионального модуля	9
4. Условия реализации профессионального модуля	20
5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)	23

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

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

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), в части освоения основного вида профессиональной деятельности:

ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом» и соответствующих профессиональных компетенций:

Код	Профессиональные компетенции
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.

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Данная программа профессионального модуля может быть использована при подготовке по профессии: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), а также профессиональной подготовке и переподготовке незанятого населения на базе основного общего образования. Опыт работы не требуется. Уровень образования при поступлении: основное общее.

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

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

иметь практический опыт:

- 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;
- выполнения дуговой резки.

уметь:

- 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.

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (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;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;

- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

Общие и профессиональные компетенции, указанные во ФГОС СПО и данной примерной рабочей программе, могут быть дополнены в рабочей программе профессионального модуля на основе:

- анализа требований соответствующих профессиональных стандартов;
- анализа актуального состояния и перспектив развития регионального рынка труда.
- обсуждения с заинтересованными работодателями.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего- 708 часов, в том числе:

- максимальной учебной нагрузки обучающегося - 132 часов, включая:
- обязательной учебной нагрузки обучающегося – 88 часов;
- самостоятельной работы обучающегося – 44 часа;
- учебной и производственной практики - 576 часов.

2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности: ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) 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 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/потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения задания.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Осуществлять профессиональную деятельность в условиях обновления ее целей, содержания, смены технологий/ Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

3. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
3.1 Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных компетенций	Наименование разделов профессионального модуля	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практика)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса(курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося	Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов(если предусмотрена рассредоточенная практика)	
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3 ПК 2.4	МДК.02.01. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом	132	88	52 в т.ч. лабораторные и практические занятия часов	44	252	8
	<i>Всего:</i>	708	88	52	44	252	324

**3.2. СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ
ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»**

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Раздел 1. ПМ 02 Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов		88/44	
МДК. 02.01.Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом			
Тема 1.1. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	Содержание учебного материала	52/26	2
1	Процесс ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Схема ручной дуговой сварки. Процесс сварки покрытым электродом. Природа сварочной дуги. Сварочная дуга, как часть электрической цепи.	10	
2	Параметры режима ручной дуговой сварки: определение «режим сварки»; основные параметры режима сварки; способы определения параметров режима сварки (расчетный, опытный, табличный и графический); влияние параметров режима сварки на геометрические размеры сварного шва		
3	Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги; способы выполнения сварных швов; особенности выполнения швов в различных пространственных положениях		
4	Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги; способы выполнения сварных швов; особенности выполнения швов в различных пространственных		
5	Сварка цветных металлов: алюминия и его сплавов, меди и ее сплавов; никеля и его сплавов.		
Лабораторная работа			
Практическое занятие № 1. Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки.		42 2	3 3

Практическое занятие № 2. Подсчет расхода сварочных материалов при ручной дуговой сварки.	2
Практическое занятие № 3. Оценка свариваемости сталей. Формула углеродного эквивалента	2
Практическое занятие № 4. Влияние легирующих элементов на свариваемость сталей	2
Практическое занятие № 5 Особенности сварки цветных металлов и их сплавов	2
Практическое занятие № 6 Обработка навыков зажигания дуги и поддержания её горения	2
Практическое занятие № 7 Обработка навыков техники сварки в нижнем положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 8 Обработка навыков техники сварки в нижнем положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 9 Обработка навыков техники сварки в нижнем положении угловых швов	2
Практическое занятие № 10 Обработка навыков техники сварки в нижнем положении угловых швов	2
Практическое занятие № 11 Обработка навыков техники сварки в вертикальном положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 12 Обработка навыков техники сварки в вертикальном положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 13 Обработка навыков техники сварки в вертикальном положении угловых швов	2
Практическое занятие № 14 Обработка навыков техники сварки в вертикальном положении угловых швов	2
Практическое занятие № 15 Обработка навыков техники сварки в горизонтальном положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 16 Обработка навыков техники сварки в горизонтальном положении стыковых швов	2
Практическое занятие № 17 Обработка навыков техники сварки в горизонтальном положении угловых швов	2

Практическое занятие № 18	2	
Отработка навыков техники сварки в горизонтальном положении угловых швов		
Практическое занятие № 19	2	
Отработка навыков техники сварки в потолочном положении стыковых швов		
Практическое занятие № 20	2	
Отработка навыков техники сварки в потолочном положении стыковых швов		
Практическое занятие № 21	2	
Отработка навыков техники сварки в потолочном положении угловых швов		
Контрольная работа	-	
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся	26	3
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 1	1	
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 2	1	
Выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 3	1	
Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 4	1	
Марки сварочных материалов, используемых для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 5	1	
Критерии проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 6	1	
Техника и технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 7	1	
Техника и технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 8	1	
Основные параметры режима ручной дуговой сварки		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 9	1	
Реферат: «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»		

Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 10 Реферат: «Типы и марки электродов для сварки цветных металлов и их сплавов»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 11 Реферат: Типы и марки электродов для наплавки»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 12 Реферат: Методы повышения производительности ручной сварки и наплавки покрытиями электродами»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 13 Сообщение: «Дуговая наплавка под флюсом»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 14 Сообщение: «Дуговая наплавка в защитных газах»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 15 Сообщение: «Дуговая наплавка порошковыми проволоками»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 16 Сообщение: «Лазерная резка металлов»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 17 Сообщение: «Плазменная резка металлов: сущность, назначение и область применения»	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 18 Ответы по карточкам	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 19 Сообщение: Условия зажигания и устойчивого горения сварочной дуги.	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 20 Подготовка к практическим работам согласно методическим рекомендациям	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 21 Сообщение: «Плазмотроны для резки металла».	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 22 Подготовка к выполнению индивидуальных заданий	1
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 23 Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление лабораторных работ, отчетов и подготовка их к защите	1

Тема 1.2. Дуговая наплавка металлов	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 24	1	
	Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление лабораторных работ, отчетов и подготовка их к защите		
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 25		
	Подготовка к выполнению индивидуальных заданий		
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 26		
	Ответы на вопросы по теме 1.1		
	Содержание учебного материала		18/9
	1 Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и их характеристика		14
	2 Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твердые сплавы.		
	3 Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей		
4 Первая схема процесса дуговой наплавки. Вторая схема процесса дуговой наплавки.			
5 Применение наплавленных материалов. Основные группы наплавленного материала.			
6 Ручная дуговая наплавка штучными электродами. Техника безопасности при выполнении ручной дуговой наплавки.			
7 Техника ручной дуговой наплавки. Оборудование, применяемое для ручной дуговой наплавки.			
Лабораторная работа	-		
Практическое занятие № 22 Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом	2		
Практическое занятие № 23 Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом	2		
Контрольная работа	-		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся	9		
Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 27	1		
Оборудование сварочного поста ручной дуговой сварки.			

Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 28 Этапы проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавающим покрытием электродом.	1	1		
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 29 Этапы настройки оборудования ручной дуговой сварки плавающим покрытием электродом.	1	1	
		Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 30 Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.	1	1
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 31 Перечислить сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.		1	1
		Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 32 Изложить особенности сварки цветных металлов и сплавов.	1	1
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 33 Реферат «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»		1	1
		Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 34 Реферат «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»	1	1
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 35 Реферат «Типы и марки электродов для сварки цветных металлов и их сплавов»		1	1
		Содержание учебного материала		18/9
	Тема 1.3. Дуговая резка металлов	1	Дуговые способы резки: сущность, назначение и область применения	12
2		Технология ручной дуговой резки плавающим электродом		
3		Виды дуговой резки деталей.		
4		Материалы, применяемые для ручной дуговой резки. Режимы ручной дуговой резки. Оборудование, применяемое для ручной дуговой резки.		
5		Дуговая резка металлическим электродом или проволокой сплошного сечения.		
6		Воздушно - электродуговая резка.		
		Режимы воздушно - электродуговой резки. Кислородно - дуговая резка. Режимы кислородно - дуговой резки. Плазменная резка металлов. Лазерная резка металлов.		

	Лабораторная работа		
	Практическое занятие № 24 Составление схемы дуговой резки прутков различного диаметра. Техника начала резки. Процесс резки. Техника вырезки пазов, отверстий. Вырезка дефектного участка сварного шва	2	3
	Практическое занятие № 25 Составление схемы дуговой резки прутков различного диаметра. Техника начала резки. Процесс резки. Техника вырезки пазов, отверстий. Вырезка дефектного участка сварного шва	2	
	Практическое занятие № 26 Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов	2	
	Контрольная работа	-	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся	9	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 36 Марки сварочных материалов, используемых для дуговой резки металлов.	1	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 37 Изложить технологию ручной дуговой резки плавящимся электродом.	1	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 38 Реферат: Виды дуговой резки металлов. Сварочные материалы для воздушно - электродуговой резки	1	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 39 Ответы по карточкам	1	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 40-№ 41 Показатели качества резки	2	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 42-№ 43 Ответы на вопросы по теме 1.3	2	
	Внеаудиторная (самостоятельная) работа обучающихся № 44 Подготовка к экзамену	1	
	Экзамен		
	Итого	132	

<p>Учебная практика Виды работ</p>	<p>252</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вводное занятие: организация рабочего места и техника безопасности при выполнении ручной дуговой сварки. - Знакомление с правилами и приемами сварки пластин в наклонном, вертикальном и горизонтальном положениях шва. - Отработка практических навыков сварки стыковых, угловых, тавровых, нахлесточных – соединений. - Отработка практических навыков ручной дуговой сварки простых деталей и конструкций в нижнем и вертикальном положении. - Отработка практических навыков ручной дуговой сварки простых деталей конструкций – и узлов в горизонтальном положении. - Отработка практических навыков сварки ферменных конструкций, сварка двутавровых – балок из различных сталей. - Многослойная сварка в различных положениях сварного шва. Отработка практических навыков сварки трубопроводов различными способами, ручная дуговая сварка и наплавка кольцевых швов на трубах Ø 45-50 мм. Отработка практических навыков ручной дуговой сварки цветных металлов и их сплавов. Отработка практических навыков сварки чугуна покрытыми электродами, с применением стальных шпилек. Ручная дуговая сварка алюминия и его сплавов. Ручная дуговая сварка меди и её сплавов. Ручная дуговая сварка чугуна. Отработка практических навыков выполнения ремонтной сварки сложных деталей и узлов деталей вращения, сварка чугунных деталей и узлов. Отработка практических навыков сварки машиностроительных конструкций и автомобильных каркасов и картеров крупных моторов. Отработка практических навыков ручной дуговой наплавки поверхностей простых деталей (опор, кронштейнов, станин) покрытыми электродами и порошковыми твердыми сплавами. Отработка практических навыков ручной дуговой наплавки отверстий деталей. Отработка практических навыков ручной дуговой сплошной наплавки в один, два и три слоя. Отработка практических навыков ручной дуговой наплавки трещин корпуса компрессоров, цилиндров высокого и низкого давления. Отработка практических навыков выполнения электродуговой резки металла различной
--	---

	<p>толщины и конфигурации. Прямолинейная резка листового металла. Резка арматурных стержней. Плазменная резка меди, алюминия и их сплавов.</p>	
	Дифференцированный зачет Итого	252

<p>Производственная практика Виды работ</p>	<p>324</p> <ul style="list-style-type: none"> - Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. - Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. - Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей цветных металлов и их сплавов под сварку. - Выполнение подготовки деталей из легированной стали под сварку. - Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. - Сварка тройника трубопроводов. - Сварка заглушек трубопроводов различного диаметра. - Приварка фланцев большого сечения - Сварка ящика для металлоотходов $S=5,0\text{мм}$. - Сварка урны для мусора. - Сварка защитных сеток на приемные трубы. - Горизонтальная сварка труб $0\ 32-40\ \text{мм}\ S=3,2\text{мм}$. - Сварка трубопроводов различными способами. - Ручная дуговая сварка кольцевых швов на трубах $045-50\text{мм}$. - Сварка детали изоляции водотрубных котлов. - Сварка резервуаров для негорючих жидкостей из конструкционных сталей. - Сварка медных и латунных труб различного диаметра - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами малонагруженных конструкций из технического алюминия. - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами алюминиевых сплавов типа АМц и АМг. - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами изделий из силумина - Сварка изделий из чугуна - Бобышки, доньшки, крестовины, перегородки и планки в собранных сварных узлах из алюминиевых, медных и других сплавов - сварка - Рёбра, стаканы, угольники, фланцы, штуцеры в собранных сварных узлах из алюминиевых, медных и других сплавов - сварка - Гильзы на опору из медных и латунных сплавов - сварка бобышек, отрезтков.
---	---

	<ul style="list-style-type: none"> - Вырезка по разметке фланцев 025м - Резка профиля балки по разметке - Воздушно-дуговая резка легированной нержавеющей стали S=12-25мм - Резка заготовок для труб общего назначения без скоса кромок - Резка поворотных труб - Резка резервуаров для негорючих жидкостей из конструкционных сталей. - Резка трубных конструкций из меди 	
	Дифференцированный зачет	
	Итого	324
	Итого по МДК 02.01	708

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 - узнавание ранее изученных объектов, свойств, процессов в данной профессиональной деятельности и выполнение действий с опорой (подсказкой).
 - 2 - репродуктивный (выполнение деятельности по памяти типового действия, образу, инструкции или под руководством);
 - 3 - продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач на основе изученных ранее типовых действий)
- В зависимости от сложности, трудоемкости изложения и усвоения, важности пунктов содержания теоретических и практических занятий, преподаватель самостоятельно карандашом проставляет количество часов по каждому пункту раздела в пределах установленного учебного времени

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы предполагает наличие учебного кабинета - теоретических основ сварки и резки металлов, мастерская: сварочная;

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета:

- рабочее место преподавателя;
- посадочные места обучающихся (по количеству обучающихся);
- комплект учебно-методической документации (учебники и учебные пособия);
- наглядные пособия:

макеты, демонстрирующие конструкцию источников питания,

макеты сборочного оборудования,

плакаты с конструкцией источников, демонстрационные стенды,

плакаты с технологическими цепочками изготовления отдельных видов сварных конструкций,

демонстрационные стенды со вспомогательными инструментами,

комплект видеофильмов с описанием технологических процессов изготовления различных сварных конструкций по учебному плану-решётчатых конструкций, балок, резервуаров (горизонтальных и вертикальных), монтажу трубопроводов и т.п.;

комплект образцов сварных соединений труб и пластин из углеродистой и легированной стали, цветных металлов и сплавов, в т. ч. с дефектами (не менее, чем по три образца со стыковыми швами пластин и труб, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно: не менее, чем по три образца с угловыми швами пластин, сваренных в различных пространственных положениях из углеродистой, легированной стали, цветных металлов и сплавов соответственно);

комплект плакатов со схемами и порядок проведения отдельных видов контроля качества, демонстрационные стенды с образцами сварных швов, в которых наблюдаются различные дефекты сварки.

- технические средства обучения:
- компьютеры с лицензионным обеспечением;
- мультимедийный протектор.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

Оборудование сварочной мастерской:

- рабочее место преподавателя;
- вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;

Оборудование сварочного поста для аргонодуговой сварки металлов на 1 рабочее место (на группу 15 чел):

- комплект оборудования для ручной аргонодуговой сварки переменным и постоянным током;
- сварочный стол;
- приспособления для сборки изделий;

- молоток-шлакоотделитель;
- разметчики (кern, чертилка);
- маркер для металла белый;
- маркер для металла черный.

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

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

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

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

Дополнительное оборудование мастерской (полигона):

- столы металлические;
- стеллаж для хранения металлических листов.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Ручная дуговая сварка(наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе: учебник для студ. Учреждения сред. Проф. Образования/ О. Н. Галкина- М.: Изд.центр «Академия», 2018. – 176 с.
2. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: Учебник для СПО /В.В. Овчинников. – М.: Изд. Центр «Академия», 2018. – 240 с.
3. Овчинников В.В. Охрана труда при производстве сварочных работ: учеб.пособие /В.В.Овчинников. – М.: Изд.центр «Академия», 2018. – 64 с.
4. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова. - М: Издательство «Академия», 2013. - 400 с.

Дополнительные источники:

1. Банов М.Д. Специальные способы сварки и резки: учеб.пособие для СПО /М.Д. Банов, В.В.Масаков. – М.: ИЦ «Академия», 2011. - 208 с.

2. Маслов Б.Г. Сварочные работы. - М., ИЦ «Академия», 2014. - 240 с.
3. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений: учеб. пособие для СПО /В.В. Овчинников. – М.: Изд. Центр «Академия», 2012. – 96 с.

Интернет- ресурсы:

1. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: www.svarka-reska.ru
www.svarka.net, www.svarka-reska.ru
2. Электронный сайт «Сварка и сварщик», форма доступа: www.weldering.com

Нормативные документы:

1. ГОСТ 14806-80 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
2. ГОСТ 23949-80 Electroды вольфрамовые сварочные неплавящиеся. Технические условия.
3. ГОСТ 15860-84 Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1.6 Мпа. Технические условия.
4. ГОСТ 27580-88 Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
5. ГОСТ Р ИСО 14175-2010 Материалы сварочные. Газы и газовые смеси для сварки плавлением и родственных процессов.

4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение по МДК:

- наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство производственной практикой:

- Инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты, преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин: «Основы инженерной графики», «Основы электротехники», «Основы материаловедения».
- Мастера: наличие 4-5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	формы и методы контроля и оценки
<p>Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. - Настраивает сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. - Выполняет сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. <p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом; - сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; - технику и технологию ручной дуговой сварки 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 плавящимся покрытым электродом. 	<p align="center">Текущий контроль в форме проверочных работ и самостоятельных работ по темам МДК. Промежуточный контроль в форме квалификационного экзамена.</p>

<p>Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. - Настраивает сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. - Выполняет сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. <p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом; - сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; - технику и технологию ручной дуговой сварки 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 плавящимся покрытым электродом. 	<p>Текущий контроль в форме проверочных работ и самостоятельных работ по темам МДК.</p> <p>Промежуточный контроль в форме квалификационного экзамена.</p>
<p>Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. - Настраивает сварочное оборудование для ручной 	<p>Текущий контроль в форме проверочных работ и самостоятельных работ по темам МДК.</p> <p>Промежуточный контроль в форме квалификационного</p>

	<p>дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполняет наплавку различных деталей и конструкций. <p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; - основные группы и марки материалов ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом; - наплавочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом; - технику и технологию ручной дуговой наплавки 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 наплавке плавящимся покрытым электродом. 	<p>экзамена.</p>
<p>Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. - Настраивает сварочное оборудование для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. - Владеет техникой дуговой резки металла <p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их 	<p>Текущий контроль в форме проверочных работ и самостоятельных работ по темам МДК.</p> <p>Промежуточный контроль в форме квалификационного экзамена.</p>

	<p>на чертежах;</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные группы и марки материалов ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом; - сварочные материалы для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом; - технику и технологию ручной дуговой 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 резке плавящимся покрытым электродом; - основы дуговой резки. 	
--	---	--

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.

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, выявлять к ней устойчивый интерес	-демонстрация интереса к будущей профессии	<p>Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - осуществление учебной деятельности; - осуществление внеаудиторной деятельности; - осуществление проектной деятельности; - составление портфолио; -участие в конкурсах профессионального мастерства, деловых и ролевых играх
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	-умение рационального выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области организации собственной деятельности при изучении профессионального модуля ПМ.01.	
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию,	-умение осуществлять контроль качества	

осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	выполняемой работы;	
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	-эффективный поиск необходимой информации; -использование различных источников, включая электронные;	
ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	-умение работать на современной сельскохозяйственной технике	
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	Конструктивность взаимодействия с обучающимися, преподавателями и руководителями практики в ходе обучения и при решении профессиональных задач; четкое выполнение обязанностей при работе в команде и/или выполнении задания в группе; соблюдение норм профессиональной этики при работе в команде; построение профессионального общения с учетом социально-профессионального статуса, ситуации общения, особенностей группы и индивидуальных особенностей участников коммуникации.	
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения задания.	Рациональность организации деятельности и проявление инициативы в условиях командной работы; рациональность организации работы подчиненных, своевременность контроля и	

	коррекции (при необходимости) процесса и результатов выполнения ими заданий.	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	Позитивная динамика достижений в процессе освоения ВПД; результативность самостоятельной работы.	
ОК 9. Осуществлять профессиональную деятельность в условиях обновления ее целей, содержания, смены технологий/ Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	Объективность и обоснованность оценки возможностей новых технологий.	

Ведомость соотношения требований профессионального стандарта

Сварщик, требований WS и ФГОС СПО по профессии Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Обобщенная трудовая функция (ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ)	Вид профессиональной деятельности (ФГОС СПО)
<p>Формулировка ОТФ: Изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки)</p> <p>Трудовые функции</p> <p>А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавающим покрытым электродом (Р/Д) простых деталей ответственными конструкций.</p>	<p>Формулировка ВПД: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавающим покрытым электродом.</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>
<p>Требования ПС</p> <p>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавающим покрытым электродом</p>	<p>Образовательные результаты ФГОС СПО по ПМ</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>
<p>Требования WS</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>

Трудовые действия	Практический опыт	Задания на практику	Самостоятельная работа
<ul style="list-style-type: none"> - Проверка оснащенности сварочного поста РД. - Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. - Проверка наличия заземления сварочного поста РД. - Подготовка и проверка сварочных материалы для РД. - Настройка оборудования РД для выполнения сварки. - Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. - Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций. - Выполнение дуговой резки простых деталей. - Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. 	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение ручной дуговой (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверка оснащенности сварочного поста РД. - Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. - Проверка наличия заземления сварочного поста РД. - Подготовка и проверка сварочных материалы для РД. - Настройка оборудования РД для выполнения сварки. - Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. - Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций. - Выполнение дуговой резки простых деталей. - Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно- 	<ul style="list-style-type: none"> - подготовка к лабораторным работам; - подготовка к практическим занятиям; - ответы на вопросы; - решение задач; - работа с технической документацией

				технологической документации по сварке.	
--	--	--	--	--	--

**ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ
АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ СТУДЕНТОВ**

№ п/п	Тема учебного занятия	Активные и интерактивные формы и методы обучения	Код формируемых компетенций
1.	Источники питания сварочной дуги постоянного тока: виды, устройство, принцип работы, применение.	Лекция-визуализация	ОК 2,4,6, ПК 2.1.
2.	Источники питания сварочной дуги переменного тока: виды, устройство, принцип работы, применение.	Лекция с заранее запланированными ошибками	ОК 2,4,6, ПК 2.1
3.	Материалы, применяемые для РДС цветных металлов.	Разработка проекта	ОК 2,5,6, ПК 2.3
4.	Применение наплавленных материалов.	«Мозговой штурм»	ОК 2,5,6, ПК 2.2
5.	Материалы, применяемые для ручной дуговой резки.	Дискуссия.	ОК 2,5,6, ПК 2.4

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«Профессиональное училище с. Домашка»

Техническая экспертиза рабочей программы дисциплины МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом

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

Представлена в МК профессиональных дисциплин: 29 августа 2018 г.

Преподаватель дисциплины: Фролов С.В.

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

№	Наименование экспертного заключения	Экспертная оценка			Примечание
		да	нет	Заключение отсутствует	
Экспертиза оформления титульного листа и оглавления					
1	Наименование программы учебной дисциплины на титульном листе совпадает с наименованием учебной дисциплины в тексте УП	да			
2	Название училища соответствует названию по Уставу	да			
3	На титульном листе указан код и наименование профессии/специальности	да			
4	Нумерация страниц в содержании верна	да			
Экспертиза раздела 1 «Паспорт программы учебной дисциплины»					
5	Раздел 1 «Паспорт программы учебной дисциплины» имеется	да			
6	Наименование программы дисциплины в паспорте совпадает с наименованием на титульном листе	да			
7	Пункт 1.1 «Область применения программы» заполнен	да			
8	Пункт 1.2 «Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы» заполнен	да			
9	Пункт 1.3 «Планируемые результаты освоения учебной дисциплины» заполнен	да			
10	Планируемые результаты освоения учебной дисциплины: Личностные, метапредметные, предметные соответствуют ФГОС	да			
11	ОК, формируемые в процессе изучения дисциплины, указаны	да			
12	Подстроченные надписи удалены	да			
13	Пункт 1.4 «Количество часов на освоение программы учебной дисциплины» заполнен	да			

Экспертиза раздела 2 «Содержание учебной дисциплины и тематическое планирование»		
14	Раздел 2. «Содержание учебной дисциплины и тематическое планирование» имеется	да
15	2.1 «Объём учебной дисциплины и виды учебной работы» заполнен	да
16	2.2 «Тематический план и содержание учебной дисциплины» заполнен	да
17	Объём обязательной аудиторной нагрузки совпадает с учебным планом	да
18	Объём максимальной учебной нагрузки совпадает с учебным планом	да
19	Объём времени, отведенного на самостоятельную работу обучающихся, совпадает с учебным планом	да
20	Объём в часах имеется во всех ячейках	да
21	Сумма часов по каждому столбцу равна максимальной нагрузке	да
Экспертиза раздела 3 «Условия реализации учебной дисциплины»		
22	Раздел 3 «Условия реализации учебной дисциплины» имеется	да
23	3.1 «Требования к минимальному материально-техническому обеспечению» заполнены	да
24	3.2 «Информационное обеспечение обучения» заполнено	да
25	В списке литературы отсутствуют издания, выпущенные более 5 лет назад	да
Экспертиза раздела 4 «Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины»		
26	Раздел 4 «Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины» имеется	да
27	Наименование знаний и умений совпадают с пунктом 1.3	да
28	Приложение № 1 Планирование учебных занятий с использованием активных и интерактивных форм и методов обучения заполнено	да
ИТОГОВОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ		
Программа дисциплины может быть направлена на содержательную экспертизу		

Разработчик: Сидор /Фролов С.В./
 Председатель МК: Василь /Капитунова И.Ю./
 Зам. директора по УПР: Василь /Воробьева М.К./

«29» августа 2018 г.

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области
«Профессиональное училище с. Домашка»

Содержательная экспертиза рабочей программы профессионального модуля
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавки, резка) плавящимся покрытым электродами
МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Представлена в МК профессиональных дисциплин: 29.08.2018 г.

Преподаватель профессионального модуля: Фролов С.В.

ЭКСПЕРТНОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

№	Наименование экспертного заключения	Экспертная оценка			Примечание
		да	нет	Заключение отсутствует	
Экспертиза раздела 1 «Паспорт программы профессионального модуля»					
1	Требования к умениям и знаниям соответствует перечисленным в тексте ФГОС (в т.ч. конкретизируют и/или расширяют требования ФГОС)	да			
2	Возможности использования рабочей программы профессионального модуля описаны полно и точно	да			
3	Требования к практическому опыту, умениям и знаниям соответствуют перечисленным в тексте ФГОС (в т.ч. конкретизируют и/или расширяют требования ФГОС)	да			
Экспертиза раздела 2 «Результаты освоения профессионального модуля»					
4	Указаны ОК, ПК на формирование которых ориентировано содержание профессионального модуля	да			
Экспертиза раздела 3 «Структура и содержание профессионального модуля»					
5	Структура программы профессионального модуля соответствует принципу единства теоретического и практического обучения	да			
6	Уровни освоения соответствуют видам учебной деятельности в разделе	да			
7	Содержание самостоятельной работы обучающихся направлено на выполнение требований к результатам освоения профессионального модуля (уметь, знать)	да			
8	Формирование самостоятельной работы понимается однозначно	да			
9	Разделы программы профессионального модуля выделены дидактические целесообразно	да			
10	Содержание учебного материала соответствует требованиям к знаниям и умениям	да			

11	Объём времени достаточен для освоения указанного содержания учебного материала	да	
12	Объём и содержание лабораторных и практических работ определены дидактически целесообразно и соответствуют требованиям к умениям и знаниям	да	
Экспертиза раздела 4 «Условия реализации профессионального модуля»			
13	Перечень учебных кабинетов (мастерских, лабораторий и др.) обеспечивает изучение междисциплинарных курсов, проведение всех видов лабораторных и практических работ и тем учебной практики, предусмотренных программой профессионального модуля	да	
14	Перечисленное оборудование обеспечивает изучение междисциплинарных курсов, проведение всех видов лабораторных и практических работ и тем учебной практики, предусмотренных программой профессионального модуля		
15	Перечень рекомендуемой основной и дополнительной литературы включает общедоступные источники	да	
16	Перечисленные интернет-ресурсы актуальны и достоверны	да	
17	Перечисленные источники соответствуют структуре и содержанию программы профессионального модуля	да	
Экспертиза раздела 5 «Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля»			
18	Основные показатели оценки результатов обучения однозначно диагностировать уровень освоения умений и усвоения знаний	да	
19	Наименование форм и методов контроля и оценки освоенных умений и усвоенных знаний точно и однозначно описывают процедуру аттестации	да	
20	Формы и методы контроля и оценки позволяют оценить степень освоения ОК и ПК	да	

Заключение	Да	нет
Программа профессионального модуля может быть рекомендована к утверждению	Да	
Программа профессионального модуля следует рекомендовать к доработке		

Разработчик:

Председатель МК:

Зам. директора по УПР:

«29» августа 2018 г

С.В.Фролов /Фролов С.В./

И.Ю.Капитунова /Капитунова И.Ю./

М.К.Воробьева /Воробьева М.К./



Внешний эксперт
МФП ЖКХ «Благоустройство»
Фролова Е.Ф./

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).

Место профессионального модуля в структуре основной профессиональной образовательной программы:

ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся открытым электродом относится к профессиональному циклу учебного плана по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Требования к результатам освоения профессионального модуля:

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен иметь практический опыт:

- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;
- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;
- выполнения дуговой резки;

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен уметь:

- 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;

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (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;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование общих компетенций (ОК), включающих в себя способность:

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

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

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

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

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

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

В результате освоения профессионального модуля формируются следующие профессиональные компетенции (далее ПК), включающие в себя способность:

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.

Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы профессионального модуля:

всего – **708** часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **132** часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - **88** часов;

самостоятельной работы обучающегося - **44** часов;

учебной практики – **108** часов.

производственной практики – **144** часов

Основные разделы профессионального модуля :

Раздел 1: Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов;

Форма контроля – квалификационный экзамен.