

Аннотация рабочей программы учебной практики

Учебная практика входит в профессиональный учебный цикл программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

В результате прохождения учебной практики по видам деятельности обучающийся должен **уметь**:

| ВД | Требования к умениям |
|---|---|
| <p>ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; - проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; - использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; - применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; - подготавливать сварочные материалы к сварке; - зачищать швы после сварки; - пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; |
| <p>ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; - выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - владеть техникой дуговой резки металла; |
| <p>ПМ.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; - выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; |

Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего - **792** часа, в том числе:

В рамках освоения ПМ.01 - **216 часов**;

В рамках освоения ПМ.02 – **396 часов**;

В рамках освоения ПМ.03 - **180 часов**.

Результаты освоения рабочей программы учебной практики

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ППКРС по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

1. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
3. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе, необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной профессии.

| | |
|---------|---|
| ПК 1.1. | Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций |
| ПК 1.2. | Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-техническую документацию по сварке. |
| ПК 1.3. | Проверять оснащенность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. |
| ПК 1.4. | Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. |
| ПК 2.1. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех положениях сварного шва. |
| ПК 2.2. | Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 3.1. | Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ПК 3.2. | Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. |
| ОК 2. | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. |

| | |
|-------|--|
| ОК 3. | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК 4. | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК 5. | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6. | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| ОК 7. | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

Содержание рабочей программы учебной практики:

ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений

Тема 1. Выполнение слесарных работ по подготовке металла к сварке.

Тема 2. Ознакомление со сварочным оборудованием.

Тема 3. Выполнение сборки изделий прихватками и в сборочно-сварочных приспособлениях

Тема 4. Контроль качества сварных соединений

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

Тема 1. Технология проверки работоспособности и исправности (настройки) сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом

Тема 2. Технология выполнения сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва

Тема 3. Технология владения техникой дуговой резки металла.

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

Тема 1. Технология проверки работоспособности, исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе

Тема 2. Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

Тема 3. Выполнение ручной наплавки неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.