***Рабочая программа профессионального модуля***

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

2019 г.

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

**Организация-разработчик:** *ГАПОУ БТОТиС*

**Разработчик:** *Мамаканова**Б.К., преподаватель ГАПОУ БТОТиС*

Рабочая программа одобрена ЦК профессионального блока ГАПОУ БТОТиС протокол № 1 от «30» августа 2019 г.

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1** | **ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** | **5** |
| **2** | **СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ** | **8** |
| **3** | **УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ** | **19** |
| **4** | **КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ**  **ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)** | **23** |

1. **ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**1.1. Область применения рабочей программы**

Рабочая программа профессионального модуля является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).**

**1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения программы профессионального модуля студент должен освоить вид ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом и соответствующие ему профессиональные компетенции:

|  |  |
| --- | --- |
| **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. |

В результате освоения профессионального модуля студент 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. |
| **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. |

* 1. **Количество часов на освоение программы профессионального модуля:**

всего – **894** часа, в том числе:

- максимальной учебной нагрузки обучающегося – **228** часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **152** часа;

самостоятельной работы обучающегося – **76** часов;

- учебной и производственной практики – **666** часов.

Вариативная часть программы (18 часов) используется для формирования дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда, продолжения образования и требованиям, предъявляемыми к профессии СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)** и распределена следующим образом (*утверждено решением Педсовета ГАПОУ БТОТиС, протокол № 5 от 15.04.2019г*. и заседанием круглого стола с участием работодателей и с учетом их мнения):

**МДК 02.01**

*1. Оборудование для наплавочных работ в среде защитных газов - 2 ч.*

*2. Наплавка плазменной дугой – 2 ч.*

*3. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях- 3 ч.*

*4. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва – 3ч.*

*5. Выполнение ручной дуговой наплавки неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей – 2 ч.*

*6.Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей – 2 ч.*

*7. Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва – 2 ч.*

*8. Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва – 2 ч.*

**2. СТРУКТУРА и содержание профессионального модуля**

**2.1. Структура профессионального модуля ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды профессиональных компетенций** | **Наименования разделов профессионального модуля** | **Всего**  **часов**  *(макс. учебная нагрузка*  *и*  *практики)* | **Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)** | | | | | | **Практика** | |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка студента** | | | **Внеаудиторная (самостоятельная) работа студента** | | | **Учебная,**  часов | **Производственная (по профилю специальности),**  часов |
| **Всего,**  часов | **в т.ч. лабораторные работы и практические занятия (работы),**  часов | |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | | **6** | | | **7** | **8** |
| ПК 2.1  ПК 2.2  ПК 2.3  ПК 2.4 | **Раздел 1.** Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов | **444** | **152*(18)*** | 51 | | **76** | | | **306** | - |
|  | **Производственная практика** *(концентрированная)* |  |  | | | | | | | **360** |
|  | **Всего:** | **894** | **152** | | 51 | | **76** | **306** | | **360** |

**2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля *(ПМ)ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД)***

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия,**  **самостоятельная работа студента** | | | | **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 | | | | | **228** |  |
| **МДК. 02.01.**Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | | | | | **152** |
| **Тема 1.1.**  Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами  **94 ч.** | **Содержание** | | | | **94** |
| 1. | | | Ручная дуговая сварка: область применения; преимущества и недостатки | 4 | 3 |
| 2. | | | Параметры режима ручной дуговой сварки: определение «режим сварки»; основные параметры режима сварки; | 3 | 3 |
| 3. | | | Параметры режима ручной дуговой сварки: способы определения параметров режима сварки (расчетный); | 3 | 3 |
| 4. | | | Параметры режима ручной дуговой сварки: способы определения параметров режима сварки (опытный); | 2 | 3 |
| 5. | | | Параметры режима ручной дуговой сварки: способы определения параметров режима сварки (табличный и графический); | 3 | 3 |
| 6. | | | Параметры режима ручной дуговой сварки: влияние параметров режима сварки на геометрические размеры сварного шва | 3 | 3 |
| 7. | | | Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги; | 1 | 3 |
| 8. | | | Технология ручной дуговой сварки: способы выполнения сварных швов; | 3 | 3 |
| 9. | | | Технология ручной дуговой сварки: особенности выполнения швов в различных пространственных положениях | 4 | 3 |
| 10. | | | Сварка углеродистых и легированных сталей: свойства сталей; | 5 | 3 |
| 11. | | | Сварка углеродистых и легированных сталей: классификация сталей | 4 | 3 |
| 12. | | | Сварка углеродистых и легированных сталей: группы свариваемости; | 4 | 3 |
| 13. | | | Сварка углеродистых и легированных сталей: технология ручной дуговой сварки сталей | 5 | 3 |
| 14. | | | Сварка цветных металлов: алюминия и его сплавов; меди и ее сплавов; никеля и его сплавов. | 2 | 3 |
| 15. | | | Сварка цветных металлов: алюминия и его сплавов; меди и ее сплавов; никеля и его сплавов. | 2 | 3 |
| 16. | | | Сварка цветных металлов: алюминия и его сплавов; меди и ее сплавов; никеля и его сплавов. | 2 | 3 |
| ***Практические занятия:*** | | | | 43 |  |
| 1. | | | П.Р.№1. Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки. | 2 |
| 2. | | | П.Р.№2. Подсчет расхода сварочных материалов при ручной дуговой сварки. | 2 |
| 3. | | | П.Р.№3. Оценка свариваемости сталей. Формула углеродного эквивалента | 2 |
| 4. | | | П.Р.№4. Влияние легирующих элементов на свариваемость сталей | 2 |
| 5. | | | П.Р.№5. Особенности сварки цветных металлов и их сплавов | 2 |
| 6. | | | П.Р.№6. Отработка навыков зажигания дуги и поддерживания её горения | 2 |
| 7. | | | П.Р.№7. Отработка навыков техники сварки в нижнем положении стыковых швов | 4 |
| 8. | | | П.Р.№8. Отработка навыков техники сварки в нижнем положении угловых швов | 4 |
| 9. | | | П.Р.№9. Отработка навыков техники сварки в вертикальном положении стыковых швов | 4 |
| 10. | | | П.Р.№10. Отработка навыков техники сварки в вертикальном положении угловых швов | 4 |
| 11. | | | П.Р.№11. Отработка навыков техники сварки в горизонтальном положении стыковых швов | 4 |
| 12. | | | П.Р.№12. Отработка навыков техники сварки в горизонтальном положении угловых швов | 4 |
| 13. | | | П.Р.№13. Отработка навыков техники сварки в потолочном положении стыковых швов | 4 |
| 14. | | | П.Р.№14. Отработка навыков техники сварки в потолочном положении угловых швов | 3 |
| ***Контрольные работы:*** | | | | **1** |
| 1. | | | К.Р.№1. | 1 |
| **Тема 1.2.**  Дуговая наплавка металлов  **42 ч**  **.** | **Содержание** | | | | **42** |
| 1. | | Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; | | 4 | 3 |
| 2. | | Общие сведения о наплавке: способы и их характеристика | | 4 | 3 |
| 3. | | Материалы для наплавки: электроды; | | 3 | 3 |
| 4. | | Материалы для наплавки: флюсы; твёрдые сплавы. | | 3 | 3 |
| 5. | | Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения | | 3 | 3 |
| 6. | | Техника наплавки различных поверхностей: плоских поверхностей | | 2 | 3 |
| 7. | | *Оборудование для наплавочных работ в среде защитных газов* | | *2* | 3 |
| 8. | | *Наплавка плазменной дугой* | | *2* | 3 |
| 9. | | *Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва* | | *3* | 3 |
| 10. | | *Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва* | | *3* | 3 |
| *11.* | | *Выполнение ручной дуговой наплавки неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей* | | *2* | 3 |
| *12.* | | *Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей* | | *2* | 3 |
| *13.* | | *Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва* | | *2* | 3 |
| *14.* | | *Выполнение частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва* | | *2* | 3 |
| ***Лабораторные работы:*** | | | | **4** |  |
| 1. | | Л.Р.№1. Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом | | 4 |
| Контрольные работы: | | | | 1 |
| 1. | | К.Р.№2. | | 1 |
| **Тема 1.3.**  Дуговая резка металлов  **16 ч.** | **Содержание** | | | | **16** |
| 1. | Дуговые способы резки: сущность, назначение и область применения | | | 6 | 3 |
| 2. | Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом | | | 6 | 3 |
| ***Лабораторные работы:*** | | | | **4** |  |
| 1. | Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов | | | 4 |  |
| **Самостоятельная работа № 1 по теме** Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | | | | **76** |  |
| **Учебная практика**  **Виды работ**  1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).  2. Комплектация сварочного поста РД.  3. Настройка оборудования для РД.  4. Зажигание сварочной дуги различными способами.  5. Подбор режимов РД углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.  6. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.  7. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках.  8. Выполнение РД угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.  9. Выполнение РД пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.  10. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.  11. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  12. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  13. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  14. Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.  15. Выполнение РД кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.  16.Выполнение комплексной работы | | | | | **216** |  |
| **Производственная практика** *(концентрированная)*  **Виды работ**  1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.  2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.  3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.  4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.  5. Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва  6. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.  7. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  8. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  9. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.  10. Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.  11. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.  12. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 450.  13. Выполнение дуговой резки листового металла различного профиля.  14. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.  **Экзамен квалификационный/демонстрационный экзамен** | | | | | **360** |  |
| **Всего** | | | | | **800** |

**3. условия реализации РАБОЧЕЙ программы**

**3.1. Материально-техническое обеспечение**

Реализация рабочей программы обеспечена наличием учебного кабинета - теоретических основ сварки и резки металлов, мастерских: слесарная, 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 - 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 ручной дуговой сварки (наплавки, резки) металлов на 1 рабочее место (на группу 15 чел):

- комплект сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки);

- сварочный стол;

- приспособления для сборки изделий;

- молоток-шлакоотделитель;

- разметчики (керн, 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;

- стеллажи металлические;

- стеллаж для хранения металлических листов.

**3.2. Информационное обеспечение обучения**

Перечень используемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Специальные способы сварки и резки: уч. пособие для студентов учреждений СПО/М.Д. Банов, В.В. Масаков, Н.П. Плюснина. – М.; ИЦ «Академия», 2014 – 208 с.

2. Электрическая дуговая сварка: уч.пособие для студ. НПО /В.С. Виноградов. – М.: ИЦ «Академия», 2013 -208 с

3. Сварка и резка металлов: учеб. пособие для нач. проф. образования /М.Д. Банов, Ю.В. Казаков, М.Г. Козулин и др.; под ред. Ю.В. Казакова. – М.; ИЦ «Академия», 2013. - 400 с.

4. Технология электросварочных и газосварочных работ: учебник для нач. проф образования /В.В. Овчинников. – М.: ИЦ «Академия», 2013. – 320 с.

Дополнительные источники:

Маслов Б.Г. Сварочные работы. - М., ИЦ «Академия», 2014. - 240 с.

Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ. Рабочая тетрадь. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 80 с.

Чебан В.А. Сварочные работы. - Ростов на Дону, Феникс, 2010. - 368 с.

Интернет- ресурсы:

1. Электронный ресурс «Сварка», форма доступа: [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru) – [www.svarka.net](http://www.svarka.net), [www.svarka-reska.ru](http://www.svarka-reska.ru)

2. Сайт в интернете «Сварка и сварщик», форма доступа: [www.weldering.com](http://www.weldering.com)

Нормативные документы:

1. ГОСТ 2601-84. Сварка металлов. Термины и определение основных понятий.
2. ГОСТ 9466-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.
3. ГОСТ 9467-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы.
4. ГОСТ 10051-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами. Типы.
5. ГОСТ 10052-75. Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы.
6. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения.
7. ГОСТ 23870-79 Свариваемость сталей. Метод оценки влияния сварки плавлением на основной металл.

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Результаты**  **(освоенные профессиональные и общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** |
| ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. | Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.  Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом.  Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.  Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку  работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.  Выполняет сварку различных деталей и конструкций 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. | Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.  Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.  Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.  Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку  работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.  Выполняет 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. | Называет сварочные материалы для дуговой наплавки.  Объясняет технику и технологию ручной дуговой наплавки.  Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой наплавки.  Проводит проверку  работоспособности и исправности оборудования поста дуговой наплавки.  Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.  Проводит проверку сварочных материалов для дуговой наплавки покрытым электродом.  Проводит настройку оборудования дуговой наплавки покрытым электродом.  Владеет техникой дуговой наплавки металла. |
| ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей. | Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов.  Объясняет технику и технологию дуговой резки.  Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой резки.  Проводит проверку  работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки.  Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.  Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом.  Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом.  Владеет техникой дуговой резки металла. |
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес | Представляет актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить.  Определяет алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях  Объясняет сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии.  Анализирует задачу профессии и выделять её составные части. |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем | Представляет содержание актуальной нормативно-правовой документации  Определяет возможные траектории профессиональной деятельности  Проводит планирование профессиональной деятельность |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | Распознает рабочую проблемную ситуацию в различных контекстах.  Определяет основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном контексте.  Устанавливает способы текущего и итогового контроля профессиональной деятельности.  Намечает методы оценки и коррекции собственной профессиональной деятельности.  Создает структуру плана решения задач по коррекции собственной деятельности.  Представляет порядок оценки результатов решения задач собственной профессиональной деятельности.  Оценивает результат своих действий (самостоятельно или с помощью наставника). |
| ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | Анализирует планирование процесса поиска.  Формулирует задачи поиска информации  Устанавливает приемы структурирования информации.  Определяет номенклатуру информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности.  Определяет необходимые источники информации.  Систематизировать получаемую информацию.  Выявляет наиболее значимое в перечне информации.  Составляет форму результатов поиска информации.  Оценивает практическую значимость результатов поиска. |
| ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | Определяет современные средства и устройства информатизации.  Устанавливает порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.  Выбирает средства информационных технологий для решения профессиональных задач.  Определяет современное программное обеспечение.  Применяет средства информатизации и информационных технологий для реализации профессиональной деятельности. |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. | Описывает психологию коллектива.  Определяет индивидуальные свойства личности.  Представляет основы проектной деятельности  Устанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами.  Участвует в работе  коллектива и команды  для эффективного решения деловых задач.  Проводит планирование профессиональной деятельности |