

**Приложение**  
к ОПОП по профессии  
15.01.05 Сварщик (ручной и  
частично механизированной

сварки (наплавки)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

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

2022г

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО  
МОДУЛЯ (ВИДА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

## 1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной 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:

<b>иметь практический опыт</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li><li>- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li><li>- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся</li></ul>
--------------------------------	---

	<p>покрытым электродом различных деталей и конструкций;  - выполнения дуговой резки.</p>
<b>уметь</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- владеть техникой дуговой резки металла.</li> </ul> <p><b>По стандартам world skills Russia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполнять сварные швы в соответствии с международными спецификациями;</li> <li>- Интерпретировать сварочную терминологию для выполнения задач согласно спецификациям;</li> <li>- Выполнять сварку материалов из углеродистой стали во всех позициях (кроме вертикального шва, накладываемого сверху вниз) на трубопроводе и листе. Выполнять односторонние сварные швы с полным проплавлением корня шва;</li> <li>- Выполнять стыковые и угловые сварные швы с полным проплавлением на трубопроводах и листах;</li> <li>- Осуществлять пуск/остановку.</li> </ul>
<b>знать</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- основы дуговой резки;</li> <li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.</li> </ul> <p><b>По стандартам world skills Russia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Интерпретацию сварочных обозначений на чертежах;</li> <li>- Сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;</li> <li>- Методы эффективного пуска/остановки;</li> <li>- Техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва;</li> <li>- Техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов.</li> </ul>

## 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	<b>Раздел 1.</b> Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов <b>МДК.02.01.</b> Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	196	131	52	65	-	-
	<b>Производственная практика (по профилю специальности)</b>	288					288
	<b>Учебная практика (по профилю специальности)</b>	324					
	<b>Всего:</b>	<b>808</b>	<b>131</b>	<b>52</b>	<b>65</b>	<b>324</b>	<b>288</b>

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

Наименование разделов ПМ, междисциплинарных курсов (МДК) ПМ, тем, учебная и производственная практика	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся	Объем часов в том числе ЛПР	
<b>Раздел 1</b> Различные методы, способы и приемы сварки металлов			
<b>МДК 02.01.</b> Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом		<b>66</b>	
<b>Тема № 1. Виды сварки плавлением</b>		<b>7</b>	
	1.Этапы развития сварки	1	
	2.Понятие о сварке и ее сущность.	1	
	3-4.Классификация видов сварки плавлением	2	
	5-6.Сварные соединения и швы.	2	
	7.Конструктивные элементы сварных соединений.	1	
<b>Тема № 2. Электрическая дуги и ее применение при сварке</b>		<b>7</b>	<b>3</b>
	8.Природа сварочной дуги	1	
	9-10.Условия зажигания и устойчивость горения дуги	2	
	11.Технологические характеристики дуги	1	
	12-14.ЛПР № 1 «Магнитные свойства сварочной дуги»	<b>3</b>	<b>3</b>
<b>Тема № 3. Тепловые процессы при сварке</b>		<b>5</b>	
	15.Плавление и перенос электродного материала	1	
	16-17.Общие сведения о нагреве металла при сварке и влияние параметров режима сварки на форму и размеры сварочной ванны.	2	

	18-19. Структура сварного соединения	2	
<b>Тема № 4. Металлургические процессы при сварке</b>		<b>12</b>	
	20. Особенности сварочных металлургических процессов	1	
	21. Основные металлургические процессы при дуговой сварке	1	
	22-23. Особенности металлургических процессов при различных видах сварки	2	
	24-25. Основные дефекты в металле шва: причины и методы устранения.	2	
	26-31. ЛПР № 1 «Выявление дефектов в металле шва визуальным методом контроля»	6	<b>6</b>
<b>Тема № 5. Свариваемость металлов и свойства сварных соединений</b>		<b>3</b>	
	32. Понятие о свариваемости металлов	1	
	33. Определение механических свойств с сварного соединения	1	
	34. Расчетная оценка свариваемости по химическому составу конструкционных сталей	1	
<b>Тема № 6. Сварочные материалы</b>		<b>7</b>	
	35-36. Сварочная проволока, прутки и порошки	2	
	37-38. Покрытые электроды для дуговой сварки и наплавки.	2	
	39-40. Защитные газы.	2	
	41. Упаковка и хранение сварочных материалов.	1	
<b>Тема № 7. Технология ручной дуговой сварки</b>		<b>25</b>	<b>6</b>
	42. Сущность процесса и способа повышения его производительности.	1	
	43-44. Выбор режимов при ручной дуговой сварке	2	
	45-46. Способы выполнения соединений и швов различных типов.	2	
	47-48. Сварка в различных пространственных положениях	2	

	49-66. ЛПР № 2 «Однослойная сварка стыковых соединений в вертикальном положении.	18	18
	<b>Итого</b>	<b>66</b>	<b>27</b>

2 курс

<b>Наименование разделов ПМ, междисциплинарных курсов (МДК) ПМ, тем, учебная и производственная практика</b>	<b>Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>Объем часов в том числе ЛПР</b>	
<b>Раздел 1</b> <b>Различные методы, способы и приемы сварки металлов</b>			
<b>МДК 02.01.</b> <b>Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом</b>		<b>53</b>	
<b>Тема № 8.Сварка низкоуглеродистых и низколегированных сталей</b>		<b>10</b>	
	1.Общие сведения и классификация сталей.	1	
	2.Сварка низкоуглеродистых сталей.	1	
	3.Сварка низколегированных сталей.	1	
	4.Сварка низколегированных сталей высокой прочности	1	
	5-10.ЛПР № 3«Техника и технология сварки углеродистых сталей»	6	6
<b>Тема №9.Сварка углеродистых сталей и легированных сталей</b>		<b>14</b>	
	11-12.Свойства и структура сталей.	2	
	13.Сварка низкоуглеродистых.	1	
	14.Сварка среднелегированных.	1	
	15-16.Особенности сварки высоколегированных сталей.	2	
	17-18.Особенности сварки низколегированных хромоникелевых	2	



	сталей.		
	19-24.ЛПР № 4 «Техника и технология сварки низколегированных сталей	6	6
<b>Тема № 10. Сварка чугунов</b>		<b>9</b>	
	25.Классификация чугунов и их свариваемость...	1	
	26.Горячая сварка чугунов	1	
	27.Холодная сварка чугунов	1	
	28-33.ЛПР № 5 «Техника и технология сварки чугуна».	6	6
<b>Тема №11.Сварка цветных металлов</b>		<b>12</b>	
	34.Особенности сварки меди и медных сплавов	1	
	35-38.ЛПР № 6 «Техника и технология сварки цветных металлов»	4	4
	39-40. Особенности сварки алюминия и его сплавов	2	
	41-42.Особенности сварки титана и его сплавов	2	
	43-45. ЛПР № 7 «Техника и технология сварки алюминия, никеля и титана»	3	3
<b>Тема 12.Дуговая и газовая наплавка деталей и узлов</b>		<b>8</b>	
	46-47.Особенности процесса наплавки. Способы наплавки	2	
	48-49. Материалы для наплавки. Режимы для наплавки	2	
	50-51.Технология наплавки твердыми сплавами	2	
	52-53.Техника удаления наплавкой дефектов в деталях, узлах, механизмах и отливках различной сложности	2	
	<b>Итого</b>	<b>53</b>	<b>25</b>

3 курс

<b>Наименование разделов ПМ, междисциплинарных курсов (МДК) ПМ, тем, учебная и производственная практика</b>	<b>Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся</b>	<b>Объем часов в том числе ЛПР</b>
--	--	------------------------------------

<b>Раздел 1 Различные методы, способы и приемы сварки металлов</b>			
<b>Тема 2.8. Технология механизированной сварки в защитных газах</b>		<b>12</b>	
	1.Особенности процесса сварки в защитных газах	<b>1</b>	
	2.Условия газовой защиты сварочной расплавленной ванны влияния	<b>1</b>	
	3.Строение струйной защиты.	<b>1</b>	
	4.Обозначение способов сварки в защитных газах.	<b>1</b>	
	5.Подготовка деталей под сварку и выбор параметров режима.	<b>1</b>	
	6.Основные и дополнительное параметры режимов сварки и влияние их на глубину проплавления и геометрию шва.	<b>1</b>	
	7.Сварка неплавящимся электродом в инертных газах.	<b>1</b>	
	8.Виды сварочных материалов при сварке в инертных газах.	<b>1</b>	
	9.Режимы сварки.	<b>1</b>	
	10.Различные способы сварки для увеличения глубины проплавления	<b>1</b>	
	11.Разновидности сварки неплавящимся электродом.	<b>1</b>	
	12.Техника сварки металла различной толщины в различных пространственных положениях.	<b>1</b>	
	Итого	<b>12</b>	
<b>Самостоятельная работа при изучении раздела 1-2 ПМ .02.</b> - систематическая проработка конспектов занятий, учебной, дополнительной и справочной литературы при подготовке к занятиям; - подготовка к практическим и лабораторным работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических и лабораторных работ и подготовка их к защите; - подготовка к выполнению индивидуальных заданий; - подготовка и защита докладов по разделу 1 ПМ.01: «Типы и марки электродов для сварки углеродистых и легированных сталей»; «Типы и марки электродов для сварки цветных металлов и		<b>65</b>	

<p>их сплавов»; «Типы и марки электродов для наплавки»; «Методы повышения производительности ручной сварки и наплавки покрытыми электродами»; «Дуговая наплавка под флюсом»; «Дуговая наплавка в защитных газах»; «Дуговая наплавка порошковыми проволоками»; «Лазерная резка металлов»; «Плазменная резка металлов: сущность, назначение и область применения»; «Плазмотроны для резки металла».</p>	
<p><b>Тематика домашних заданий</b>  Определить основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.  Перечислить основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой.  Назвать марки сварочных материалов, используемых для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.  Перечислить критерии проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки.  Изложить технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.  Указать основные параметры режима ручной дуговой сварки.  Перечислить оборудование сварочного поста ручной дуговой сварки.  Установить этапы проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Сформулировать этапы настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.  Определить основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.  Перечислить сварочные материалы для ручной дуговой сварки цветных металлов и сплавов.  Изложить особенности сварки цветных металлов и сплавов.  Перечислить марки сварочных материалов, используемых для дуговой наплавки металлов.  Объяснить технику наплавки различных поверхностей.  Установить марки сварочных материалов, используемых для дуговой резки металлов.  Изложить технологию ручной дуговой резки плавящимся электродом.</p>	
<p><b>Учебная практика</b>  <b>Виды работ</b>  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.</p>	<p>324</p>

<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Зажигание сварочной дуги различными способами.</li> <li>5. Подбор режимов РД углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.</li> <li>6. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.</li> <li>7. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках.</li> <li>8. Выполнение РД угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.</li> <li>9. Выполнение РД пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва.</li> <li>10. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.</li> <li>11. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</li> <li>12. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</li> <li>13. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</li> <li>14. Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.</li> <li>15. Выполнение РД кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.</li> <li>16. Дифференцированный зачет</li> </ol>	
<p><b>Производственная практика (концентрированная)</b>  <b>Виды работ</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.</li> <li>2. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт.</li> <li>3. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку.</li> <li>4. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их</li> </ol>	<b>288</b>

<p>сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений.</p> <p>5. Выполнение РД угловых и стыковых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва</p> <p>6. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва.</p> <p>7. Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</p> <p>8. Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</p> <p>9. Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва.</p> <p>10. Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.</p> <p>11. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях.</p> <p>12. Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистой стали в наклонном положении под углом 45°.</p> <p>13. Выполнение дуговой резки листового металла различного профиля.</p> <p>14. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую и цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Дифференцированный зачет</p>	
<p><b>Всего</b></p>	<p><b>808</b></p>

### 3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

#### 3.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы предполагает наличие 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 проектор.

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 12 чел):
  - комплект сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки);
  - 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 12 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 12 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

Основная литература:

1. Чеботарёв, М. И. Сварочное дело: дуговая сварка : учебное пособие / М. И. Чеботарёв, В. Л. Лихачёв, Б. Ф. Тарасенко. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 240 с. — ISBN 978-5-9729-0396-2. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система IPR BOOKS : [сайт]. — URL: <http://www.iprbookshop.ru/98455.html> (дата обращения: 12.01.2021). — Режим доступа: для авторизир. пользователей

Дополнительная литература:

1. М.Д. Банов «Специальные способы сварки и резки» 2009 год
2. Г.Г. Чернышов «Сварочное дело» 2007 год
3. В.В. Овчинников Академия «Сварка резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных измерениях» 2014 год
4. В.Н. Галушкина Академия «Технология производства сварных конструкций» 2013 год
5. Б.Г. Маслов Академия «Производство сварных конструкций» 2012 год
6. В.В. Овчинников Академия «Современные виды сварки» 2012 год

#### 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
<p>ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Называет сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва.</p> <p>Проводит проверку оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.</p> <p>Выполняет сварку различных деталей и конструкций 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>Определяет основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из цветных металлов и сплавов, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Называет сварочные материалы для ручной</p>

	<p>дуговой сварки цветных металлов и сплавов. Объясняет технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p> <p>Проводит проверку оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.</p> <p>Выполняет 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>Называет сварочные материалы для дуговой наплавки.</p> <p>Объясняет технику и технологию ручной дуговой наплавки.</p> <p>Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой наплавки.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой наплавки.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.</p> <p>Проводит проверку сварочных материалов для дуговой наплавки покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования дуговой наплавки покрытым электродом.</p> <p>Владеет техникой дуговой наплавки металла.</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Называет сварочные материалы для дуговой резки металлов.</p> <p>Объясняет технику и технологию дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку оснащенности сварочного поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку работоспособности и исправности оборудования поста дуговой резки.</p> <p>Проводит проверку наличия заземления сварочного поста.</p>

	<p>Проводит проверку сварочных материалов для дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Проводит настройку оборудования дуговой резки покрытым электродом.</p> <p>Владеет техникой дуговой резки металла.</p>
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес</p>	<p>Представляет актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить.</p> <p>Определяет алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях</p> <p>Объясняет сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии.</p> <p>Анализирует задачу профессии и выделять её составные части.</p>
<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем</p>	<p>Представляет содержание актуальной нормативно-правовой документации</p> <p>Определяет возможные траектории профессиональной деятельности</p> <p>Проводит планирование профессиональной деятельности</p>
<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>Распознает рабочую проблемную ситуацию в различных контекстах.</p> <p>Определяет основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном контексте.</p> <p>Устанавливает способы текущего и итогового контроля профессиональной деятельности.</p> <p>Намечает методы оценки и коррекции собственной профессиональной деятельности.</p> <p>Создает структуру плана решения задач по коррекции собственной деятельности.</p> <p>Представляет порядок оценки результатов решения задач собственной профессиональной деятельности.</p> <p>Оценивает результат своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>Анализирует планирование процесса поиска.</p> <p>Формулирует задачи поиска информации</p> <p>Устанавливает приемы структурирования информации.</p> <p>Определяет номенклатуру информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности.</p> <p>Определяет необходимые источники информации.</p> <p>Систематизировать получаемую информацию.</p> <p>Выявляет наиболее значимое в перечне информации.</p> <p>Составляет форму результатов поиска</p>

	<p>информации. Оценивает практическую значимость результатов поиска.</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>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.</p>
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.</p>	<p>Описывает психологию коллектива. Определяет индивидуальные свойства личности. Представляет основы проектной деятельности Устанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами. Участствует в работе коллектива и команды для эффективного решения деловых задач. Проводит планирование профессиональной деятельности</p>