

АДМИНИСТРАЦИЯ КОСТРОМСКОЙ ОБЛАСТИ

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ КОСТРОМСКОЙ ОБЛАСТИ

**ОБЛАСТНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ**

**ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ**

**«Костромской колледж отраслевых технологий строительства и лесной промышленности»**

**Утвержден приказом директора**

**ОГБПОУ «Костромской**

**колледж отраслевых технологий строительства**

**и лесной промышленности»**

**№ 12 от 29 августа 2018 г.**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.02 СВАРКА И РЕЗКА ДЕТАЛЕЙ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ СТАЛЕЙ, ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ИХ СПЛАВОВ, ЧУГУНОВ ВО ВСЕХ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ПОЛОЖЕНИЯХ**

**МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами**

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

2018 г.

Рабочая программа профессионального модуля разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии ППКРС от 29 января 2016 г. n 50 об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

**Организация-разработчик:**

ОГБОУ «Костромской колледж отраслевых технологий строительства и лесной промышленности»

**Разработчики:** Чигрин Валерий Николаевич – преподаватель специальных дисциплин первой квалификационной категории

СОДЕРЖАНИЕ

|  |  |
| --- | --- |
| 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ…....4 |  |
| 2. СТРУКТУРА и содержание РАБОЧЕЙ программы профессионального модуля…………………………………………………...6 |  |
| 3. условия реализации программы ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ………………………………………………………………………………. 14 |  |
| 4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)……………………16 |  |

**1. ПАСПОРТ 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:

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

*.*

**1.3. Количество часов на освоение основной профессиональной образовательной программы профессионального модуля:**

всего – **91** час, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **91**часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **61** часов;

самостоятельной работы обучающегося – **30** часов;

учебная практика – **132** часа

производственная практика – **216**часа.

**2. СТРУКТУРА и содержание профессионального модуля**

**2.1. Структура профессионального модуляПМ.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 2.1ПК 2.2ПК 2.3ПК 2.4 | **Раздел 1.** Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов **МДК.02.01.**Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | **91** | **61** | **21** | **30** | **132** | - |
|  | **Производственная практика (по профилю специальности)** *(концентрированная)* | **216** |  | **216** |
|  | **Всего:** | **307** | **61** | 21 | **30** | **132** | **216** |

**2.2 Содержание программы профессионального модуля**

**МДК.02.01.Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами**

**Тема 1.1. Техника безопасности, гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма.**

Техника безопасности при выполнении сварочных работ покрытым электродом.

аварийные ситуации при сварки покрытым электродом, электробезопасность.

Режим рабочего дня обучающегося. гигиенические требования к рабочей одежде, уход за ней и правила ее хранения. профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. первая помощь при несчастных случаях.

**Тема: 1.2 Сварочный пост для сварки покрытым электродом, источники питания.**

Характеристики сварочного поста для сварки покрытым электродом, оборудование сварочного поста. классификация сварочных трансформаторов.

Трансформаторы с нормальным рассеиванием. трансформаторы с отдельным дросселем.

Трансформаторы для сварки трехфазной дугой. использование однофазных трансформаторов, схемы их соединений.

Классификация генераторов. недостатки и преимущества. коллекторные генераторы с падающими характеристиками. классификация инверторных источников питания для сварки покрытым электродом. классификация выпрямителей для сварки покрытым электродом.

 Сварка углеродистых и легированных сталей: свойства и классификация сталей;

**Лабораторные работы**

Расчет основных параметров типового сварочного инвертора

Расчет основных параметров типового сварочного выпрямителя

Расчет основных параметров типового сварочного трансформатора.

**Тема: 1.3 сварочные материалы**

Стальные покрытые электроды: классификация, гост на покрытые электроды, условные обозначения, маркировка. покрытия электродов и их назначение. классификация покрытий.

 Основные требования, предъявляемые к электродам. транспортировка и хранение электродов. изготовление электродов. типы электродов.

Электроды для сварки сталей и сплавов. выбор марки электродов. электроды для цветных металлов и сплавов. электроды по чугуну.

**Лабораторная работа**

Расшифровка марок электродов и выбор материалов для сварки.

**Тема: 1.4 техника и технология ручной дуговой сварки покрытым электродам.**

Техника выполнения сварных швов в разных пространственных положениях способы зажигания дуги покрытыми электродами: виды, применение. влияние длины дуги на производительность сварки и качество сварного шва.

Колебательные движения электрода: назначение, наиболее распространенные виды, их применение. технология сварки.

Режимы сварки. влияние на размеры и форму шва, принципы выбора режима.

Техника сварки. особенности режимов сварки. техники сварки швов различной протяженности в нижнем, вертикальном и горизонтальном положениях.

**Лабораторные работы**

Расчет силы тока и основных сварочных параметров режима сварки

Отработка навыков зажигания дуги и поддерживания её горения

Подсчет расхода сварочных материалов при ручной дуговой сварки.

Оценка свариваемости сталей. формула углеродного эквивалента

Влияние легирующих элементов на свариваемость сталей

**Тема: 1.5 дуговая наплавка металлов.**

Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и их характеристика. Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твёрдые сплавы.

Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей

**Лабораторные работы**

Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом

**Тема 1.6 дуговая резка металлов**

Дуговые способы резки: сущность.

Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом

 Воздушно-дуговая резка металлов, назначение и область применения.

Режимы воздушно-дуговой резки.

**Лабораторная работа**

Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов. подбор режимов Воздушно-дуговой резки металлов

**Дифференцированный зачет**

**2.3. 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** |
|  **ПМ 02.** Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов | **61** |  |
| **МДК. 02.01.**Технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами | **61** |  |
| Тема 1.1. Техника безопасности, гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма. | **Содержание**  | **4** |  |
| 1. Техника безопасности при выполнении сварочных работ покрытым электродом.Аварийные ситуации при сварки покрытым электродом, электробезопасность.  | 2 | 3 |
| 2. Режим рабочего дня обучающегося. Гигиенические требования к рабочей одежде, уход за ней и правила ее хранения. Профилактика профессиональных заболеваний и производственного травматизма. Первая помощь при несчастных случаях. | 2 | 3 |
| Тема: 1.2 Сварочный пост для сварки покрытым электродом, источники питания. | **Содержание**5. Сварка углеродистых и легированных сталей: свойства и классификация сталей;  | **6** |  |
| 1. Характеристики сварочного поста для сварки покрытым электродом, оборудование сварочного поста. Классификация сварочных трансформаторов. Трансформаторы с нормальным рассеиванием. Трансформаторы с отдельным дросселем. | 2 | 3 |
| 3.Трансформаторы для сварки трехфазной дугой. Использование однофазных трансформаторов, схемы их соединений. | 2 | 3 |
| 4.Классификация генераторов. Недостатки и преимущества. Коллекторные генераторы с падающими характеристиками. Классификация инверторных источников питания для сварки покрытым электродом. Классификация выпрямителей для сварки покрытым электродом. | 2 | 3 |
| **Лабораторные работы** | **6** |  |
| Расчет основных параметров типового сварочного инвертора | 2 |  |
| Расчет основных параметров типового сварочного выпрямителя | 2 |  |
| Расчет основных параметров типового сварочного трансформатора.  | 2 | 3 |
| Тема: 1.3 Сварочные материалы | **Содержание** | **6** |  |
| 1. Стальные покрытые электроды: классификация, ГОСТ на покрытые электроды, условные обозначения, маркировка. Покрытия электродов и их назначение. Классификация покрытий. | 2 | 3 |
| 2. Основные требования, предъявляемые к электродам. Транспортировка и хранение электродов. Изготовление электродов. Типы электродов. | 2 | 3 |
| 3. Электроды для сварки сталей и сплавов. Выбор марки электродов. Электроды для цветных металлов и сплавов. Электроды по чугуну. | 2 | 3 |
| **Лабораторная работа** | **2** |  |
| Расшифровка марок электродов и выбор материалов для сварки. | 2 | 3 |
| Тема: 1.4 Техника и технология ручной дуговой сварки покрытым электродам. | **Содержание** | **8** |  |
| 1. Техника выполнения сварных швов в разных пространственных положениях Способы зажигания дуги покрытыми электродами: виды, применение. Влияние длины дуги на производительность сварки и качество сварного шва. | 2 | 3 |
| 3. Колебательные движения электрода: назначение, наиболее распространенные виды, их применение. Технология сварки. | 2 | 3 |
| 4. Режимы сварки. Влияние на размеры и форму шва, принципы выбора режима. | 2 | 3 |
| 5. Техника сварки. Особенности режимов сварки. Техники сварки швов различной протяженности в нижнем, вертикальном и горизонтальном положениях. | 2 | 3 |
| **Лабораторные работы** | **10** |  |
| Расчет силы тока и основных сварочных параметров режима сварки | 2 | 3 |
| Отработка навыков зажигания дуги и поддерживания её горения | 2 | 3 |
| Подсчет расхода сварочных материалов при ручной дуговой сварки. | 2 | 3 |
| Оценка свариваемости сталей. Формула углеродного эквивалента | 2 | 3 |
| Влияние легирующих элементов на свариваемость сталей | 2 | 3 |
| Тема: 1.5 Дуговая наплавка металлов. | **Содержание** | **6** |  |
| 1. Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и их характеристика. | 2 | 3 |
| 2. Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твёрдые сплавы.  | 2 | 3 |
| 3. Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей | 2 | 3 |
| **Лабораторные работы**  | **1** |  |
| Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом | 1 |  |
| Тема 1.6 Дуговая резка металлов | **Содержание** | **8** |  |
| 1.Дуговые способы резки: сущность,  | 2 | 3 |
| 2. Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом  | 2 | 3 |
| 3. Воздушно-дуговая резка металлов, назначение и область применения.**Лабораторные работы**  | 2 | 3 |
| 4. Режимы воздушно-дуговой резки. | 2 | 3 |
| **Лабораторная работа** | **2** |  |
|  | Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов. Подбор режимов воздушно-дуговой резки металлов | 2 | 3 |
| **Дифференцированный зачет** | **2** | **3** |
| **Самостоятельная работа при изучении раздела 1 ПМ .02.**- 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 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». | **30** |  |
| **Тематика домашних заданий**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. |  |  |
| **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  | **132** |  |
| **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** | **216** |  |
| **Всего** | **409** |

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);

2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);

3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

**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 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 проверкуработоспособности 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 проверкуработоспособности 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 проверкуработоспособности 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 проверкуработоспособности 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 областяхОбъясняет 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 документацииОпределяет возможные траектории профессиональной деятельностиПроводит 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 информацииУстанавливает 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 деятельностиУстанавливает связь в деловом общении с коллегами, руководством, клиентами. Участвует в работе коллектива и командыдля эффективного решения деловых задач.Проводит планирование профессиональной деятельности |

**4.1 Критерии и нормы оценки знаний, умений и навыков обучающихся по ПМ02.**

**Нормы оценок знаний и умений учащихся по устному опросу**

***Оценка «5» ставится, если учащийся:***

* полностью освоил учебный материал;
* умеет изложить его своими словами;
* самостоятельно подтверждает ответ конкретными примерами;
* правильно и обстоятельно отвечает на дополнительные вопросы учителя.

***Оценка «4» ставится, если учащийся:***

* в основном усвоил учебный материал, допускает незначительные ошибки при его
* изложении своими словами;
* подтверждает ответ конкретными примерами;
* правильно отвечает на дополнительные вопросы учителя.

***Оценка «3» ставится, если учащийся:***

* не усвоил существенную часть учебного материала;
* допускает значительные ошибки при его изложении своими словами;
* затрудняется подтвердить ответ конкретными примерами;
* слабо отвечает на дополнительные вопросы.

***Оценка «2» ставится, если учащийся:***

* почти не усвоил учебный материал;
* не может изложить его своими словами;
* не может подтвердить ответ конкретными примерами;
* не отвечает на большую часть дополнительных вопросов учителя.

***Оценка «1» ставится, если учащийся:***

* полностью не усвоил учебный материал;
* не может изложить знания своими словами;
* не может ответить на дополнительные вопросы учителя.

**Нормы оценок выполнения учащимися графических заданий и лабораторно-практических работ**

***Отметка «5» ставится, если учащийся:***

* творчески планирует выполнение работы;
* самостоятельно и полностью использует знания программного материала;
* правильно и аккуратно выполняет задание;
* умеет пользоваться справочной литературой, наглядными пособиями, приборами и другими средствами.

***Отметка «4» ставится, если учащийся:***

* правильно планирует выполнение работы;
* самостоятельно использует знания программного материала;
* в основном правильно и аккуратно выполняет задание;
* умеет пользоваться справочной литературой, наглядными пособиями, приборами и другими средствами.

***Отметка «3» ставится, если учащийся:***

* допускает ошибки при планировании выполнения работы;
* не может самостоятельно использовать значительную часть знаний программного материала;
* допускает ошибки и неаккуратно выполняет задание;
* затрудняется самостоятельно использовать справочную литературу, наглядные пособия, приборы и другие средства.

***Отметка «2» ставится, если учащийся:***

* не может правильно спланировать выполнение работы;
* не может использовать знания программного материала;
* допускает грубые ошибки и неаккуратно выполняет задание;
* не может самостоятельно использовать справочную литературу, наглядные пособия, приборы и другие средства.

***Отметка «1» ставится, если учащийся:***

* не может спланировать выполнение работы;
* не может использовать знания программного материала;
* отказывается выполнять задание.

**Проверка и оценка практической работы учащихся**

**«5»** - работа выполнена в заданное время, самостоятельно, с соблюдением технологической последовательности, качественно и творчески;

**«4»** - работа выполнена в заданное время, самостоятельно, с соблюдением технологической последовательности, при выполнении отдельных операций допущены небольшие отклонения; общий вид изделия аккуратный;

**«3»** - работа выполнена в заданное время, самостоятельно, с нарушением технологической последовательности, отдельные операции выполнены с отклонением от образца (если не было на то установки); изделие оформлено небрежно или не закончено в срок;

**«2»** – ученик самостоятельно не справился с работой, технологическая последовательность нарушена, при выполнении операций допущены большие отклонения, изделие оформлено небрежно и имеет незавершенный вид.

**Оценивание теста учащихся производится по следующей системе:**

* **«5»** - получают учащиеся, справившиеся с работой 100 - 90 %;
* **«4»** - ставится в том случае, если верные ответы составляют 80 % от общего количества;
* **«3»** - соответствует работа, содержащая 50 – 70 % правильных ответов.