

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Балахнинский технический техникум»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.1.
к ОП БТТ по специальности
15.02.19 Сварочное производство

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

**ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов
изготовления сварных конструкций**

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности
15.02.19 Сварочное производство

Балахна
2026

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций** составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 N 907 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2023 N 76769) и с учетом примерной основной образовательной программы.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Составители:

Сивухина О.В.- старший методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Халикова А.Н., преподаватель ГБПОУ «Балахнинский технический техникум», высшая категория.

Эксперты:

Токмакова Е.Е.- методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика

1.1. Цель и место профессионального модуля «Индекс Наименование ПМ» в структуре образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

2.2. Структура профессионального модуля

2.3. Содержание профессионального модуля

2.4. Курсовой проект (работа)

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

3.2. Учебно-методическое обеспечение

4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	-определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации -выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска -оценивать практическую значимость результатов поиска -применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач -использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности -использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	-номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности -приемы структурирования информации -формат оформления результатов поиска информации -современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и -программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства	-
ОК.03	-определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности -применять современную научную профессиональную терминологию	-содержание актуальной нормативно-правовой документации -современная научная и профессиональная терминология	-

	-определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования -выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи -определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования -презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности -определять источники достоверной правовой информации -составлять различные правовые документы -находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать -оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта	-возможные траектории профессионального развития и самообразования -основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности -правила разработки презентации -основные этапы разработки и реализации проекта	
ОК 04	- организовывать работу коллектива и команды - взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	- психологические основы деятельности коллектива - психологические особенности личности	
ПК 1.1	- выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции; - выбирать оптимальную технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала; - использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологических процессов; - устанавливать режимы сварки; - рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции; - читать рабочие чертежи сварных конструкций; подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей	- технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку; основы технологии сварки и производства сварных конструкций; - методику расчетов режимов ручных и механизированных способов сварки; - основные технологические приемы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов; - технологию изготовления сварных конструкций различного класса; - способы подготовки кромок соединения под сварку	применения различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами
ПК 1.2	- определять условия выполнения сварочных работ в соответствии с технологической документацией по сварочному производству; - организовать рабочее место сварщика в соответствии с технологическим процессом и условиями производства; - обеспечивать рациональное использование производственных площадей, оборудования, оснастки и инструмента	- виды сварочных участков; оборудование сварочных постов; - требования к организации рабочего места, его безопасному содержанию и экологичности	технической подготовки производства сварных конструкций
ПК 1.3	анализировать требования конструкторской, технологической и нормативной документации по сварочному производству;	- виды сварочного оборудования, технические характеристики, устройство, принцип работы и правила эксплуатации; - источники питания	выбора основных и сварочных материалов оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства

	настраивать сварочное оборудование в соответствии с рекомендациями производителя		сварных соединений с заданными свойствами
ПК 1.4	обеспечивать выполнение необходимых условий хранения и использования основных и сварочных материалов; обеспечивать исправное состояние сварочного оборудования, оснастки и инструмента	требования, предъявляемые к основным и сварочным материалам, условиям их транспортировки, хранения и выдачи; требования, предъявляемые к сварочному оборудованию, оснастке и инструменту, правила обслуживания	хранения и использования основных и сварочных материалов, сварочного оборудования, оснастки и инструмента

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1 Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Вид учебной работы	Объем часов
Объем образовательной программы профессионального модуля	850
В том числе практическая подготовка	790
в том числе:	
теоретическое обучение	506
практические занятия	286
самостоятельные работы	40
Учебная практика	108
Производственная практика	180
Промежуточная аттестация	34

2. СТРУКТУРА и содержание профессионального модуля

2.1. Структура профессионального модуля для квалификации *техник*

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем профессионального модуля, час.					Самостоятельная работа
				Обучение по МДК			Практики		
				Всего	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Учебная	Производственная	
ОК 01, ОК.02, ОК.03, ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4.	Раздел 1 Технология сварочных работ	346	312	316	30	30	108		40
ОК 01, ОК.02, ОК.03, ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4.	Раздел 2 Основное оборудование для производства сварных конструкций	208	190	190	30		36		22
ОК 01, ОК.02, ОК.03, ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4.	Учебная практика	108	108				144		18
ОК 01, ОК.02, ОК.03, ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4.	Производственная практика, часов	180	180					180	
	Экзамен по модулю и промежуточная аттестация	24							
	Всего:	850	790	502	60	30	108	180	49

2.3. содержание профессионального модуля

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия.
Раздел 1. Технология сварочных работ (138ч)	
МДК. 01.01 Технология сварочных работ	
Тема 1. Основы теории сварочных процессов	Содержание
	1. Сущность сварочных процессов, основные трудности и преимущества Классификация видов сварки, их краткая характеристика
	2. Классификация сварных соединений, типы и конструктивные элементы сварных швов
	3. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений. Трудности при сварке разнородных металлов
	4. Электрическая дуга и сущность протекающих в ней процессов. Основные параметры сварочной дуги, ее статистическая характеристика. Способы возбуждения сварочной дуги, виды сварочных дуг
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Определение стыковых соединений по условному обозначению
	Определение угловых соединений по условному обозначению
	Определение тавровых соединений по условному обозначению
	Исследование процесса ручной сварки на переменном и постоянном токе.
	В том числе самостоятельная работа обучающихся <i>Необходимость и тематика определяются образовательной организацией</i>
Тема 2. Металлургические процессы при сварке плавлением	Содержание
	1. Основные металлургические процессы при дуговой сварке Особенности металлургических процессов при различных видах сварки
	2. Перенос металла при сварке. Управление этим процессом Тепловые процессы при сварке. Плавление и перенос электродного металла.
	3. Формирование сварочной ванны. Влияние параметров режима на форму и размеры сварочной ванны. Формирование сварного соединения и изменение структуры зоны термического влияния
	4. Кристаллизация металла шва, структура шва и зоны термического влияния. Свариваемость металлов и свойства сварных соединений
	5. Напряжения деформации и перемещения деталей в процессе сварки, методы их снижения
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Расчет параметров нагрева и плавления электродного металла
	Расчет свариваемости по химическому составу.
	Классификация сталей по свариваемости
Тема 3. Сварочные материалы.	Содержание
	1. Сварочные материалы: Сварочная проволока, её классификация, особенности применения, требования к проволоке. Сварочная проволока из цветных металлов и сплавов, применение, обозначение
	2. Неплавящиеся электродные стержни. Плавящиеся электроды. Классификация, особенности применения, требования к электродам
	3. Классификация защитных газов, их характеристики, стандарты на защитные газы
	4. Сварочные материалы для легированных сталей. Сварочные материалы для цветных металлов и сплавов

	5. Порошковые материалы для сварки и наплавки, классификация, область применения. Условное обозначение порошковых материалов
	6. Флюсы для электродуговой и электрошлаковой сварки.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Чтение условных обозначений марок сварочных проволок
	Чтение условных обозначений электродов
	Определение режима ручной дуговой сварки, производительности и расходов электродов
	Анализ характеристик инертных газов (аргон, гелий)
	Анализ характеристик активных газов (углекислый газ CO ₂)
	Выбор и обоснование марок флюсов для сварки плавлением
	Выбор сварочных материалов для механизированной сварки низкоуглеродистых сталей
Тема 4. Технология ручной дуговой сварки	Содержание
	1. Технология ручной дуговой сварки. Сущность процесса и способы повышения производительности
	2. Подготовка металла под сварку. Выбор параметров режима при ручной дуговой сварке
	3. Технология РДС конструкционных низкоуглеродистых, среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных сталей в различных соединениях и пространственных положениях
	4. Сварные соединения и швы
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Определение основных параметров режима сварки
	Расчет прочности сварных соединений
	Расчет нагрева металла дугой
	Чтение марок низкоуглеродистых сталей
	Определение основных параметров сварки низко-и среднеуглеродистых сталей.
Тема 5. Технология дуговой частично механизированной и автоматической сварки	Содержание
	1. Особенности сварки в защитных газах. Подготовка деталей. Выбор режимов сварки в защитных газах
	2. Механизированная сварка стальной, порошковой и самозащитной проволокой
	3. Сварка неплавящимся электродом в инертных газах. Техника и технология аргонодуговой сварки
	4. Особенности, способы сварки под флюсом. Подготовка деталей и выбор режимов сварки под флюсом
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Выбор, расчёт режимов механизированной сварки в CO ₂
	Выбор, расчёт режимов сварки в аргоне и гелии
Тема 6. Газовая сварка и резка	Содержание
	1. Основные виды газопламенной обработки. Физико-химические процессы при газовой сварке
	2. Сварные соединения, швы при газовой сварке и резки, обозначение их на чертежах. Техника и технология газовой сварки.
	3. Технология кислородной резки металлов
	4. Горючие газы, применяемые при сварке и резке. Ацетилен и его заменители. Присадочные материалы
	В том числе практических и лабораторных занятий

	Выбор, расчёт сварочных материалов газопламенной сварки
	Выбор пламени горелки для разных материалов газопламенной сварки
Тема 7. Технология контактной сварки	Содержание
	1 Сущность и классификация видов контактной сварки. Физические основы контактной сварки
	2. Режимы и требования к процессам контактной сварки
	3. Технология сварки разнородных и двухслойных сталей.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Расчет параметров стыковой контактной сварки.
Тема 8. Наплавка твердых сплавов	Содержание
	1. Наплавка поверхностных слоев в производстве и ремонте деталей.
	2. Механизированная наплавка.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Определение основных параметров при производстве поверхностной наплавки при ремонтных работах
Тема 9. Сварка цветных металлов и чугуна.	Содержание
	1. Сварка алюминия, меди, титана, магния, никеля и их сплавов. Особенности сварки цветных металлов и сплавов
	2. Горячая и холодная сварка чугуна. Технология сварки чугуна с применением стальных шпилек.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Изучение процесса сварки алюминия на переменном токе неплавящимся электродом
	Изучение процесса сварки меди и ее сплавов
Тема 10. Современные методы резки и сварки металлов.	Содержание
	1. Электродуговая, воздушно - дуговая и плазменная резка металлов.
	2. Электронно-лучевая, лазерная сварки и резка
Раздел 2. Основное оборудование для производства сварных конструкций	
МДК 01.02 Основное оборудование для производства сварных конструкций (108ч)	
Тема 2.1. Оборудование сварочного поста для ручной дуговой сварки	Содержание
	1. Стационарный сварочный пост для ручной дуговой сварки. Классификация оборудования для сварки. Основные требования к вольтамперным характеристикам сварочных источников питания
	2. Основные способы регулирования силы тока. Режимы работы электросварочного оборудования. Система обозначений источников питания дуги. Статические и динамические характеристики источников питания
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Полярность, её выбор. Условное обозначение источников питания
	Чтение условного обозначения сварочного оборудования
Тема 2.2. Источники питания сварочной дуги	Содержание
	1. Общие сведения об источниках питания сварочной дуги: назначение, характеристики и требования к ним, классификация.
	2. Сварочные трансформаторы: общие сведения, основные типы, выбор трансформаторов для разных способов сварки
	3. Сварочные выпрямители: общие сведения, основные типы, выбор выпрямителей для разных способов сварки

	4. Инверторные сварочные выпрямители: общие сведения, технические характеристики
	5. Многопостовые выпрямители: общие сведения, технические характеристики.
	6. Сварочные генераторы и преобразователи: общие сведения, технические характеристики
	7. Вспомогательные устройства для источников питания: осцилляторы, стабилизаторы.
	8.Ознакомление с установкой для аргонодуговой сварки
	9. Машины контактной сварки и их классификация.
	10.Оборудование для сварки под флюсом: общие сведения, технические характеристики.
	11.Оборудование для электрошлаковой сварки: общие сведения, технические характеристики.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Конструктивные элементы сварочного трансформатора
	Конструктивные элементы сварочного выпрямителя
	Конструктивные элементы инвертора
	Конструктивные элементы многопостового источника питания
	Конструктивные элементы машины контактной сварки
	Ознакомление с системой управления электронно-лучевой установки.
	Ознакомление с оборудованием для электрошлаковой сварки
Тема 2.3. Оборудование для частично механизированной сварки	Содержание
	1.Сварочные полуавтоматы их классификация, область применения. Назначение, устройство, принцип действия, характеристика и обозначение осцилляторов
	2.Источники сварочного тока для частично механизированной сварки, механизм подачи электродной проволоки, сварочная горелка, газовая аппаратура
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Ознакомление с настройкой полуавтоматов для сварки в защитных газах
	Ознакомление со строением и особенностям подающих механизмов
	Ознакомление со строением горелки для сварки в защитных газах
	Ознакомление со строением гибких шлангов
Тема 2.4. Оборудование и аппаратура для автоматической сварки плавлением	Содержание
	1. Основные сведения об автоматах, их классификация; принципы регулирования длины дуги и управления сварочными автоматами
	2. Назначение, устройство, принцип работы автоматов для сварки под флюсом, технические данные, обозначение.
	3. Неисправности сварочных автоматов, причины и способы их устранения
	В том числе практических и лабораторных занятий
Тема 2.5. Оборудование и аппаратура для газовой сварки и резки	Содержание
	1.Схемы постов газовой сварки и термической резки, оборудование и правила технического обслуживания
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Ознакомление с газовой аппаратурой для сварки
	Ознакомление с газовой аппаратурой для резки
	В том числе самостоятельная работа обучающихся
Тема 2.6. Оборудование для сварки давлением	Содержание
	1.Устройство основных элементов контактных машин. Система охлаждения контактных машин. Приводы контактных машин.

	2. Аппаратура управления контактных машин. Вспомогательное оборудование, инструмент, приспособления
	В том числе практических занятий и лабораторных работ
	Выбор режимов контактной сварки
Курсовой проект (работа) (примерная тематика) Особенности применения многопроходной (многослойной сварки) Сварочные материалы. Назначение. Классификация Сварочные покрытые электроды. Выбор электродов при ручной дуговой сварке. Подготовка их к сварке. Сварочные проволоки. Назначение. Классификация. Особенности применения. Сварочные флюсы. Назначение. Классификация. Особенности применения. Электроды вольфрамовые. Назначение. Классификация. Особенности применения. Защитные и горючие газы. Назначение. Классификация. Особенности применения. Выбор сварочных материалов при дуговой сварке сталей в защитных газах. Выбор сварочных материалов при дуговой сварке сталей под флюсом. Классификация и свариваемость углеродистых сталей Технологии сварки углеродистых сталей Технологии сварки низколегированных конструкционных сталей. Технологии сварки низколегированных теплоустойчивых сталей. Технология сварки среднеуглеродистых сталей.	
Учебная практика Виды работ: Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке Подготовка газосварочного оборудования. Подготовка к работе сварочных горелок и газовых редукторов. Отработка приемов газовой сварки во всех пространственных положениях. Отработка приемов газовой сварки чугуна, цветных металлов и сплавов. Отработка приемов газовой сварки трубных соединений. Отработка приемов кислородной резки металлов. Отработка приемов кислородно-флюсовой резки деталей. Отработка приемов сварки конструкций из конструкционных и углеродистых сталей. Отработка приемов сварки различных конструкций во всех пространственных положениях. Применение безопасных методов выполнения сварочных работ. Выполнение комплексной работы.	
Производственная практика Виды работ: Техника безопасности на производстве. Сварка в нижнем положении. Сварка угловых и тавровых соединений. Сварка внахлест. Сварка замочных соединений. Сварка с разделкой кромок. Сварка труб встык. Врезка труб различных диаметров. Резка металла разной толщины. Резка труб, прутка и различных профилей. Выполнение комплексной квалификационной работы.	
Промежуточная аттестация 24	

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

Профессиональный модуль реализуется в учебном кабинете «Технологии электрической сварки плавлением» и в лаборатории «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений», мастерских – электросварочной и газосварочной.

Оборудование учебного кабинета «Технологии электрической сварки плавлением»:

- рабочее место преподавателя.
- посадочные места для обучающихся (по количеству обучающихся);

Плакаты:

- комплект плакатов по дуговой наплавке;
- комплект плакатов по газовой наплавке.

Технические средства обучения:

- компьютер;
- проектор;
- экран.

Материалы для проведения лабораторных, практических работ, внеаудиторных самостоятельных работ:

- методические указания по выполнению лабораторных работ;
- методические указания по выполнению практических работ;
- методические указания по выполнению внеаудиторных самостоятельных работ.

Оборудование лаборатории «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»:

- стенд пневматического испытания трубопроводов;
- стенд гидравлического испытания трубопроводов;
- наборы заготовок, инструментов, приспособлений;
- комплект плакатов, макетов, планшетов;
- ультразвуковой дефектоскоп;
- твердомер.

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерской:

1. Электросварочной:

- рабочее место мастера;
- рабочие места для обучающихся (14 постов);
- оборудование: выпрямитель ВДМ-1601, балластные реостаты РБ-302, сварочный трансформатор ТШС-1000, полуавтомат для сварки в углекислом газе, полуавтомат аргонодуговой УДГ-180, вентиляция У-14-46
- заточной станок;
- плиты: правильная, разметочная;
- принадлежности и инструмент для дуговой наплавки;
- сборочно-сварочные приспособления;
- заготовки;
- материалы для наплавки.

2. Газосварочной:

- рабочее место мастера;
- рабочие места для обучающихся (4 поста);
- оборудование: инжекторные горелки, баллоны с газами;
- сборочно-сварочные приспособления;
- заготовки;
- материалы для наплавки.

Профессиональный модуль имеет обязательную производственную практику, которая проводится концентрированно.

3.2. Основные печатные и электронные издания

1. Овчинников, В. В. Технология изготовления сварных конструкций: учебник / В.В. Овчинников. — Москва: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2024. — 208 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-8199-0883-9. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2103196> (дата обращения: 24.11.2023). – Режим доступа: по подписке.

2. Черепашин, А. А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепашин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2023. — 269 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08456-6. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/514903> (дата обращения: 24.11.2023).

3.2.2. Дополнительные источники

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2013. - 400 с.

2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2015. - 224 с.

3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2014. - 112 с.

4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2014. – 64 с.

5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 200 с.

6. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 240 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1. Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами	- применяет различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами	Оценка выполнения тестовых заданий Оценка устных ответов Оценка выполнения контрольных работ Оценка практических заданий
ПК 1.2. Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций	- выполняет техническую подготовку производства сварных конструкций	Комплексные работы по учебной и производственной практике
ПК 1.3. Выбирать оборудование,	- осуществляет выбор оборудования, приспособлений и инструментов для	Квалификационный

приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами	экзамен по модулю
ПК 1.4. Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса	- выполняет хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса	
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	- распознает задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; - анализирует задачу и/или проблему и выделяет её составные части; - определяет этапы решения задачи; - выявляет и эффективно ищет информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; - составлять план действия; - определяет необходимые ресурсы; - владеет актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; - реализовывает составленный план; - оценивает результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	Оценка способности находить альтернативные варианты решения стандартных и нестандартных ситуаций, принятие ответственности за их выполнение. Оценка эффективности и качества выполнения задач
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;	- определяет задачи для поиска информации; - определяет необходимые источники информации; - планирует процесс поиска; структурирует получаемую информацию; - выделяют наиболее значимое в перечне информации; - оценивает практическую значимость результатов поиска; - оформляет результаты поиска, применяет средства информационных технологий для решения профессиональных задач; - использует современное программное обеспечение; - использует различные цифровые средства для решения профессиональных задач	Экспертное наблюдение за обучающимся в процессе выполнения задач профессиональной деятельности

ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;	- определяет актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; - применяет современную научную профессиональную терминологию; -определяет и выстраивает траектории профессионального развития и самообразования; - выявляет достоинства и недостатки коммерческой идеи; - умеет презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план; - рассчитывает размеры выплат по процентным ставкам кредитования; - определяет инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности; - умеет презентовать бизнес-идею; - определяет источники финансирования	Оценка и наблюдение за способностью обучающегося планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
--	---	---

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Балахнинский технический техникум»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.2.
к ОП БТТ по специальности
15.02.19 Сварочное производство

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности

15.02.19 Сварочное производство

Балахна
2026

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий** составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 N 907 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2023 N 76769) и с учетом примерной основной образовательной программы.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Составители:

Сивухина О.В.- старший методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Халикова А.Н., преподаватель ГБПОУ «Балахнинский технический техникум», высшая категория.

Эксперты:

Токмакова Е.Е.- - методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика

- 1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной програм*
- 1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля*

2. Структура и содержание профессионального модуля

- 2.1. Трудоемкость освоения модуля*
- 2.2. Структура профессионального модуля*
- 2.3. Примерное содержание профессионального модуля*
- 2.4. Курсовой проект (работа) (для специальностей СПО, если предусмотрено)*

3. Условия реализации профессионального модуля

- 3.1. Материально-техническое обеспечение*
- 3.2. Учебно-методическое обеспечение*

4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

«ПМ.02 Разработка технологических процессов и проектирование изделий»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Разработка технологических процессов и проектирование изделий».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП-П).

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	-определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	-номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-

	-выделять наиболее значимое в перечне информации, - структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска -оценивать практическую значимость результатов поиска -применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач -использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности -использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	-приемы структурирования информации -формат оформления результатов поиска информации -современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и -программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства	
ОК.03	-определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности -применять современную научную профессиональную терминологию -определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования -выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи -определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования -презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности -определять источники достоверной правовой информации	-содержание актуальной нормативно-правовой документации -современная научная и профессиональная терминология -возможные траектории профессионального развития и самообразования -основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности -правила разработки презентации -основные этапы разработки и реализации проекта	-

	-составлять различные правовые документы -находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать -оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта		
ОК 04	организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	психологические основы деятельности коллектива психологические особенности личности	
ПК 2.1	пользоваться нормативной документацией и справочной литературой для производства сварных изделий с заданными свойствами; читать чертежи сварных конструкций; разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы; анализировать конструктивно-технологические свойства сварных конструкций исходя из условий эксплуатации и служебного назначения конструкций; проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности свариваемой конструкции	основы проектирования технологических процессов и технологической оснастки для сварки, пайки и обработки металлов; условия эксплуатации, служебное назначение и конструктивно-технологические признаки сварных конструкций; правила отработки сварной конструкции на технологичность	проектирования технологических процессов производства сварных конструкций с заданными свойствами
ПК 2.2	составлять схемы основных сварных соединений; проектировать различные виды сварных швов; составлять конструктивные схемы металлических конструкций различного назначения;	методику прочностных расчетов сварных конструкций общего назначения; закономерности взаимосвязи эксплуатационных характеристик свариваемых	выполнения расчетов и конструирования сварных соединений и конструкций

	производить обоснованный выбор металла для сварных металлоконструкций; производить расчеты сварных соединений на различные виды нагрузки	материалов с их составом, состоянием, технологическими режимами, условиями эксплуатации сварных конструкций; классификацию сварных конструкций; типы и виды сварных соединений и сварных швов; классификацию нагрузок на сварные соединения; методику расчета и проектирования единичных и унифицированных технологических процессов обработки деталей	
ПК 2.3	проводить технико-экономическое сравнение вариантов технологического процесса	методы обеспечения экономичности и безопасности процессов сварки и обработки материалов	осуществления технико-экономического обоснования выбранного технологического процесса
ПК 2.4	оформлять техническое задание на проектирование технологической оснастки; оформлять изменения в технологической документации для корректировки технологических режимов и параметров сварки	правила разработки и оформления технического задания на проектирование технологической оснастки; состав ЕСТД; правила и порядок внесения изменений в техническую документацию	оформления конструкторской, технологической и технической документации в соответствии с действующими нормативными документами
ПК 2.5	использовать функциональные возможности систем автоматизированного проектирования при разработке и оформлении графических, вычислительных и проектных работ, анализировать проектные решения	основы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей	разработки и оформления графических, вычислительных и проектных работ с использованием систем автоматизированного проектирования

1.2. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов – 538 часов

в том числе в форме практической подготовки часов

Из них на освоение МДК – 476 часов

в том числе самостоятельная работа -30

практики, в том числе учебная 36 часов

производственная 72 часа

Промежуточная аттестация -24

2. СТРУКТУРА и содержание профессионального модуля

2.1. Структура профессионального модуля для квалификации *техник*

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Суммарный объем нагрузки, час.	В т.ч. в форме практической подготовки	Объем профессионального модуля, час.					Самостоятельная работа
				Обучение по МДК			Практики		
				Всего	Лабораторных и практических занятий	Курсовых работ (проектов)	Учебная	Производственная	
ОК 01, ОК02, ПК 2.1-ПК 2.5	МДК.02.01. Основы расчёта и проектирования сварных конструкций	186	164	164	30		36		12
ОК 01, ОК02, ПК 2.1-ПК 2.5	МДК 02.02 Основы проектирования технологических процессов	232	100	204	70	30	36		28
ОК 01, ОК02, ПК 2.1-ПК 2.5	Учебная практика	72	72				72		
ОК 01, ОК02, ПК 2.1-ПК 2.5	Производственная практика, часов	108	108					108	
	Экзамен по модулю и промежуточная аттестация	12							
	Всего:	538	476	354	100	30	72	252	40

2.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия.
Раздел 1. Основы расчета и проектирование сварных конструкций (126ч)	
МДК. 02.01 Основы расчета и проектирование сварных конструкций	
Тема 1.1. Особенности сварных конструкций	Содержание
	1. Общие сведения.
	2. Особенности сварных конструкций.
	3. Долговечность и экономичность конструкции.
	4. Три задачи расчета сварных конструкций
	В том числе самостоятельная работа обучающихся
Тема 1.2. Сварочные напряжения и деформации	Содержание
	1. Остаточные сварочные напряжения. Концентрация напряжений в сварных соединениях и узлах. Распределение напряжений в швах. Деформации сварочных конструкций
	2. Оценка прочности соединений, выполненных сваркой плавлением. Усталостная прочность сварных соединений. Оценка прочности соединений из алюминиевых сплавов. Группы сплавов, в пределах которых распределение напряжений специфично.
	3. Концентрация напряжений в сварных соединениях и узлах. Общие правила распределения усилий в сварных соединениях. Распределение напряжений в лобовых швах. Распределение напряжений во фланговых соединениях.
	4. Распределение напряжений в комбинированных швах. Распределение напряжений в соединениях с накладками. Влияние напряжений на прочность при статических нагрузках. Основы расчета сварных конструкций на выносливость.
	5. Основы проектирования сварных металлических конструкций. Общие понятия о собственных напряжениях. Классификация. Методы проектирования. Порядок проектирования.
	6. Остаточные напряжения в сварных конструкциях. Допускаемые остаточные деформации. Влияние остаточных напряжений на прочность. Методы устранения остаточных напряжений. Технологические приемы.
	7. Механическое состояние металлов. Деформирование св. конструкций со временем. Анализ сварной конструкции. Виды приложения нагрузок к сварным конструкциям
	8. Работа сварных соединений при различных нагрузках и воздействиях. Виды деформаций. Продольные и поперечные деформации элементов. Деформации изгибов элементов.
	9. Прочность основного металла при переменных нагрузках. Прочность сварных соединений при переменных нагрузках. Прочность металла и сварных соединений при ударе
	10. Допускаемые напряжения в основном металле. Допускаемые напряжения при расчете прочности сварных соединений. Совместное действие разных сил на изделие. Сварные балки различного назначения

	11. Общие принципы конструирования балок. Сварные колонны, стойки. Общая характеристика. Типы сечений стержней стоек.
	12. Балки и оголовки колонн . Расчетные сопротивления проката и труб. Классификация сварных ферм. Варианты нагружения. Оболочковые конструкции. Особенности нагружения
	13. Листовые конструкции цилиндрических резервуаров . Рациональное проектирование сварных конструкций.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Расчет прочности по допускаемым напряжениям
	Расчет по предельным состояниям
	Вероятностная оценка прочности
	Расчетные схемы стыковых сварных соединений.
	Расчетные схемы угловых сварных соединений.
	Расчетные схемы тавровых сварных соединений.
	Расчетные схемы нахлесточных сварных соединений.
	Расчетные схемы комбинированных сварных соединений.
	Выполнение расчета заданной сварной балки на прочность, устойчивость и прогиб.
	Расчет подкрановой балки.
	Расчет и конструирование стержня центрально-сжатой колонны
	Расчет и конструирование внецентренно сжатой колонны.
	Порядок расчета типовой сварной фермы
	Особенности расчета резервуаров
	Расчет сварных деталей и узлов машин
	Раздел 2. Основы проектирования технологических процессов (114ч)
МДК 02.02 Основы проектирования технологических процессов.	
Тема 2.1. Проектирование сварных конструкций	Содержание
	1. Понятие о технологии изготовления сварных конструкций.
	2. Принципы классификации сварных конструкций.
	3. Особенности работы сварных конструкций.
	4. Основы типы сварных элементов и конструкций.
	5. Этапы проектирования сварных конструкций
	В том числе самостоятельная работа обучающихся
Тема 2.2. Технология изготовления сварных конструкций	Содержание
	1. Три направления по улучшению технологичности на стадии проектирования. Основные заготовительные и сборочно-сварочные операции. Сварка типовых конструкций. Балки. Технология изготовления балок двутаврового сечен Технология изготовления балок коробчатого сечения.
	2. Особенности сварки стоек. Технология изготовления рам.. Сборка и сварка решетчатых конструкций (ферм). Негабаритные емкости и сооружения. Способ рулонирования.
	3. Сборка и сварка цилиндрических резервуаров. Сборка и сварка сферических резервуаров. Сосуды, работающие под давлением. Изготовление тонкостенных сосудов.
	4. Сварные трубы и трубопроводы. Анализ технологичности сварной конструкции. Порядок сборки изделия
Тема 2.3. Технические условия и условные обозначения на чертеже	Содержание
	1. Технические условия на изделие, размещение ТУ на чертеже. Обозначения сварки на чертеже в соответствии с ГОСТ
	В том числе практических и лабораторных занятий
Устное обозначение сварки на чертеже.	

Тема 2.4 Разметка сварного соединения	Содержание
	1. Разметка и наметка
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Выполнение развертки детали для вырезания из листового материала. Коэффициент использования материала.
	Выбор материала, сортамента проката, формы и размера заготовок для заданной конструкции.
Тема 2.5 Серийное производство сварных конструкций	Содержание
	1. Особенности технологии изготовления сварных изделий в мелкосерийном, серийном и крупносерийном производстве
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Выбор и обоснование серийности производства изделия, вида и методов сварки.
	Выбор диаметра, марки электрода (электродной проволоки, скорости подачи).
Тема 2.6 Технологии и режимы сварки	Содержание
	1. Выбор технологии, режимов сварки
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Сила сродного тока. Напряжения дуги. Скорость сварки. Вылет электрода. Наклон электрода вдоль шва. Род тока и полярность.
Тема 2.7 Технологические особенности сварных соединений	Содержание
	1. Технологичность сварных конструкций. Технологическая прочность сварных соединений. Техническая и технологическая подготовка сварочного производства.
	В том числе практических и лабораторных занятий
Тема 2.8 Анализ и контроль качества сварного соединения	Заполнение технологической карты для заданной конструкции.
	Содержание
	1. Анализ технологичности заданной конструкции. Пооперационная технология. Методы контроля качества и прочности соединений. Членение сварных конструкций. Метод рулонирования при изготовлении цилиндрических емкостей.
	2. Заготовительные операции. Подготовительные работы. Сборочные операции. Связь сборочно-сварочного цеха с другими цехами. Придание изделию готового товарного вида. Классификация видов термообработки. Термическая обработка сварных конструкций и их элементов.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Выбор термической обработки сварной конструкции. Составление и заполнение маршрутной карты на изделие.
Тема 2.9 Разработка технологического процесса. Инструменты и приспособления.	Содержание
	1. Порядок разработки технологического процесса. Нормативная документация. Контроль над соблюдением технологической дисциплины. Классификация оснастки. Инструмент, приспособления, необходимое оборудование для заготовительных и сборно-сварочных работ.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Выбор и назначение инструмента, приспособлений и оборудования для изготовления заданного изделия. Использование манипулятора, вращательного роликового стенда, кантователей для сборочно-сварочных операций.
	Содержание
	1. Монтажные площадки и цеха предварительной сборки

Тема 2.10 Организация цеха по сборке сварных конструкций	В том числе практических и лабораторных занятий
	Грузоподъемные и транспортные средства в процессе изготовления узла.
	Поточные механизированные и автоматические линии. Промышленные работы.
Тема 2.11 Проектирование сварочных цехов	Содержание
	1. Основы проектирования цехов сварочного производства. Основы проектирования участков сварочного производства. Типовые схемы сборочно-сварочных цехов. Структура сборочно-сварочного цеха.
	2. Планировка участков сборочно-сварочного цеха. Составление эскиза плана размещения оборудования для изготовления заданного узла. Расчет потребности в оборудовании с учетом его параметров и загруженности.
	В том числе практических и лабораторных занятий
	Расчет необходимого количества электродов (сварочной проволоки) на изделие, на годовую программу.
	Расчет расхода защитных газов на изделие, на годовую программу
Тема 2.12 Сварка трубопроводов	Содержание
	1. Сварка стыков магистральных, технологических трубопроводов. Сварка трубопроводов из полимерных материалов. Технология сварки газопроводов из полимерных труб.
Тема 2.13 Особенности сварки в строительстве и машиностроении	Содержание
	1. Производство корпусных и сварных деталей машин. Проектирование сборочно-сварочной технологической оснастки. Строительные конструкции промышленных зданий. СНиП.
Учебная практика Виды работ: Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке Подготовка газосварочного оборудования. Подготовка к работе сварочных горелок и газовых редукторов. Отработка приемов газовой сварки во всех пространственных положениях. Отработка приемов газовой сварки чугуна, цветных металлов и сплавов. Отработка приемов газовой сварки трубных соединений. Отработка приемов кислородной резки металлов. Отработка приемов кислородно-флюсовой резки деталей. Отработка приемов сварки конструкций из конструкционных и углеродистых сталей. Отработка приемов сварки различных конструкций во всех пространственных положениях. Применение безопасных методов выполнения сварочных работ. Выполнение комплексной работы.	
Производственная практика Виды работ: Техника безопасности на производстве. Сварка в нижнем положении. Сварка угловых и тавровых соединений. Сварка внахлест. Сварка замочных соединений. Сварка с разделкой кромок. Сварка труб встык. Врезка труб различных диаметров. Резка металла разной толщины. Резка труб, прутка и различных профилей. Выполнение комплексной квалификационной работы.	
Промежуточная аттестация 12	
Всего 538	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинет «Расчета и проектирования сварных соединений», Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений», Мастерские «Слесарная», «Сварочная для сварки металлов», оснащенные в соответствии с образовательной программы по специальности 15.02.19 Сварочное производство.

Оснащенные базы практики в соответствии с п 6.1.2.5 образовательной программы по специальности 15.02.19 Сварочное производство.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

3.2.1. Основные печатные и электронные издания

1. Овчинников, В. В. Сварочное производство. Сварочные материалы. Свойства сварных соединений. Дефекты сварных соединений: учебник / В. В. Овчинников, М. А. Гуреева. - Москва; Вологда: Инфра-Инженерия, 2023. - 508 с. - ISBN 978-5-9729-1507-1. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2098548> (дата обращения: 24.11.2023). – Режим доступа: по подписке.

2. Шалимов, М. П. Сварка: введение в специальность: учебное пособие / М.П. Шалимов, В.И. Панов, Е.Б. Вотинова. — Москва: ИНФРА-М, 2023. — 309 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-016700-8. - Текст: электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1895656> (дата обращения: 24.11.2023). – Режим доступа: по подписке.

3.2.2. Дополнительные источники

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2013. - 400 с.

2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2015. - 224 с.

3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2014. - 112 с.

4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2014. – 64 с.

5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 200 с.

6. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2012. - 240 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 2.1. Выполнять проектирование технологических процессов производства сварных соединений с заданными свойствами.	Проектирует технологические процессы производства сварных соединений заданными свойствами.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.
ПК 2.2. Выполнять расчеты и конструирование сварных соединений и конструкций.	Производит технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат определенного технологического процесса сборки и сварки конструкции средней степени сложности.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.
ПК 2.3. Осуществлять технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса	Осуществляет и оценивает технико-экономическое обоснование выбранного технологического процесса.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.
ПК 2.4. Оформлять конструкторскую, технологическую и техническую документацию	Обеспечивает правильность и своевременность оформления технической документации	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов

		деятельности.
ПК 2.5. Осуществлять разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.	Осуществляет разработку и оформление графических, вычислительных и проектных работ с использованием информационно-компьютерных технологий.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик. Самооценка, направленная на самостоятельную оценку студентом результатов деятельности.
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик.
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Анализирует задачу профессии и выделять её составные части.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Демонстрация ответственности за принятые решения. Обоснованность самоанализа и коррекция результатов собственной работы	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями в ходе обучения, с руководителями учебной и производственной практик. Обоснованность анализа работы членов команды (подчиненных)	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Балахнинский технический техникум»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.3.
к ОП БТТ по специальности
15.02.19 Сварочное производство

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

ПМ.03 Контроль качества сварочных работ

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности
15.02.19 Сварочное производство

Балахна
2026

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.03 Контроль качества сварочных работ** составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 N 907 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2023 N 76769) и с учетом примерной основной образовательной программы.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Составители:

Сивухина О.В.- старший методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Халикова А.Н., преподаватель ГБПОУ «Балахнинский технический техникум», высшая категория.

Эксперты:

Алексеева Г.А.- методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

2. Структура и содержание профессионального модуля

2.1. Трудоемкость освоения модуля

2.2. Структура профессионального модуля

2.3. Примерное содержание профессионального модуля

2.4. Курсовой проект (работа)

3. Условия реализации профессионального модуля

3.1. Материально-техническое обеспечение

3.2. Учебно-методическое обеспечение

4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ «ПМ. 03 Контроль качества сварных работ»

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Разработка технологических процессов и проектирование изделий».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника (п. 4.3 ПОП-П).

1.1.1. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	-определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	-номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-

	-выделять наиболее значимое в перечне информации, - структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска -оценивать практическую значимость результатов поиска -применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач -использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности -использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	-приемы структурирования информации -формат оформления результатов поиска информации -современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и -программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства	
ОК.03	-определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности -применять современную научную профессиональную терминологию -определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования -выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи -определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования -презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности -определять источники достоверной правовой информации -составлять различные правовые документы	-содержание актуальной нормативно-правовой документации -современная научная и профессиональная терминология -возможные траектории профессионального развития и самообразования -основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности -правила разработки презентации -основные этапы разработки и реализации проекта	-

	-находить интересные проектные идеи, грамотно их формулировать и документировать -оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта		
ОК 04	организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	психологические основы деятельности коллектива психологические особенности личности	
ПК 3.1	производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов	способы получения сварных соединений; основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения; причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях	определения причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях
ПК 3.2	выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, ее габаритами и типами сварных соединений	способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений; методы неразрушающего контроля сварных соединений; методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций; оборудование для контроля качества сварных соединений; требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций; контрольно-измерительные приборы и аппаратура и правила их применения	обоснованного выбора методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений
ПК 3.3	разрабатывать профилактические мероприятия по предупреждению дефектов сварных соединений и конструкций	организационные и технические мероприятия по предупреждению дефектов сварных соединений: меры их предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях	разработки мероприятий по предупреждению дефектов сварных соединений

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практ. подготовки
Учебные занятия	124	80
Курсовая работа (проект)	-	
Самостоятельная работа	20	20
Практика, в т.ч.:	180	180
учебная	72	72
производственная	108	108
Промежуточная аттестация	12	
Всего	316	260

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической	Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04	Раздел 1. Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	124	80	96	64	-	20		
ПК 3.1	Учебная практика	72	72					72	
ПК 3.2 ПК 3.3	Производственная практика	108	108						108
	Промежуточная аттестация	12							
	Всего:	316	260	96	64	-	20	72	108

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ) ПМ 03 Контроль качества сварочных работ

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия.
Раздел 1. Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций (132ч)	
МДК. 03.01 Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	
Тема 1.1. Классификация дефектов и методы их нахождения	Содержание
	1. Классификация дефектов сварных соединений. Трещины. Полости. Твердые включения. Несплавления и непровары. Нарушения формы шва. Прочие дефекты.
	2. Напряжения и деформации деталей при сварке, наплавке. Влияние дефектов на работоспособность конструкции. Конструктивно-эксплуатационного и технологические факторы качества. Методы предотвращения дефектов формы шва.
	3. Радиационная дефектоскопия. Аппаратура для рентгеновского контроля. Ультразвуковая дефектоскопия. Технология ультразвукового контроля. Аппаратура для ультразвукового контроля.
	4. Магнитная дефектоскопия. Магнитные и электромагнитные методы контроля. Магнитопорошковый метод. Магнитографический метод
	5. Вихретоковая дефектоскопия. Контроль течеисканием. Капиллярная дефектоскопия. Методика капиллярной дефектоскопии
	6. Копрессионные методы. Жидкостные методы. Газовые метод Химические копрессионные методы ы. Манометрический метод
	7. Гелиевое течеискание. Инфракрасные газовые течеискатели. Картометрические течеискатели. Ультразвуковые течеискатели
	8. Вакуумный метод. Перспективы методов течеискания. Методы испытаний сварных соединений
	9. Механические испытания. Статические испытания. Динамические испытания.
	10. Испытания на ударный изгиб. Испытание на усталость (выносливость)
	11. Механическое испытание сварных швов
	12. Контроль качества основных сварочных материалов. Контроль качества вспомогательных сварочных материалов
	13. Металлографический графический анализ. Исследование макроструктуры сварного соединения
	14. Проба. Заготовка (Темплет). Образец. Шлиф. Подготовка образцов к шлифованию. Полирование микрошлифов. Химическое травление шлифов
	15. Метод отпечатков. Исследование микроструктуры сварного соединения.
	16. Химический спектральный анализ материал Определение уровня остаточных напряжений в сварных соединениях
	16. Стойкость металла против образования горячих трещин . Оценка склонности к образованию холодных трещин
	17. Оценка влияния термического цикла на структуру и свойства свариваемого металла. Расчетная оценка свариваемости по химическому составу конструкционных сталей
	18. Способы исправления дефектов. Устранение наружных дефектов контактной сварки.
	19. Правила безопасности при контроле качества сварных соединений
	В том числе самостоятельная работа обучающихся
	В том числе практических и лабораторных работ

	Изучение влияния окалины, ржавчины и влаги на образование пор и трещин в металле шва.
	Анализ, классификация, характеристика наружных дефектов сварного шва.
	Визуально – оптический контроль
	Деформации, напряжения и перемещения, возникающие при сварке конструкций
	Виды и средства технического контроля
	Определение поперечных и продольных укорочений и угловых деформаций при сварке, наплавке.
	Дефекты и уровень дефектности сварных соединений
	Визуальный и измерительный контроль сварных соединений.
	Контроль качества сварных материалов.
	Методы выявления внутренних дефектов сварных соединений. Выбор параметров.
	Влияние параметров сварки на размеры, форму и качество шва.
	Ультразвуковой контроль сварных соединений эхо- методом.
	Контроль сварных соединений методами магнитной и вихретоковой дефектоскопии
	Контроль сварных соединений методами капиллярной дефектоскопии
	Контроль герметичности сварных соединений
	Определение качества сварных соединений разрушающими методами
	Свариваемость металлов и методы оценки.
	Устранение дефектов сварки плавлением
	Анализ влияния отдельных параметров режима наплавки под флюсом на размеры и форму шва.
	Способы устранения дефектов электронно-лучевой сварки.
	Изучение влияния окалины, ржавчины и влаги на образование пор и трещин в металле шва.
Учебная практика	
Виды работ:	
Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке	
Подготовка газосварочного оборудования.	
Подготовка к работе сварочных горелок и газовых редукторов.	
Отработка приемов газовой сварки во всех пространственных положениях.	
Отработка приемов газовой сварки чугуна, цветных металлов и сплавов.	
Отработка приемов газовой сварки трубных соединений.	
Отработка приемов кислородной резки металлов.	
Отработка приемов кислородно-флюсовой резки деталей.	
Отработка приемов сварки конструкций из конструкционных и углеродистых сталей. Отработка приемов сварки различных конструкций во всех пространственных положениях. Применение безопасных методов выполнения сварочных работ.	
Выполнение комплексной работы.	
Производственная практика	
Виды работ:	
Техника безопасности на производстве.	
Сварка в нижнем положении.	
Сварка угловых и тавровых соединений.	
Сварка внахлест.	
Сварка замочных соединений.	
Сварка с разделкой кромок.	
Сварка труб встык.	
Врезка труб различных диаметров.	
Резка металла разной толщины.	
Резка труб, прутка и различных профилей.	
Выполнение комплексной квалификационной работы.	
Промежуточная аттестация 12	
Всего 316	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Кабинет Общепрофессиональных дисциплин и МДК,
Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений», Мастерские и зоны по видам работ «Слесарная», «Сварочная для сварки металлов»,

3.2. Учебно-методическое обеспечение

3.2.1. Основные печатные и/или электронные издания

1.Латыпов, Р. А. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений : учебник / Р. А. Латыпов, А. А. Черепяхин, Г. Р. Латыпова [и др.] ; под ред. Р. А. Латыпова. — Москва : КноРус, 2023. — 201 с. — ISBN 978-5-406-11592-3. — URL: <https://book.ru/book/949432>

2.Овчинников, В. В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебное издание / Овчинников В.В. - Москва: Академия, 2023. - 224 с. (Профессии среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Режим доступа: Электронная библиотека «Academia-moscow». - Текст: электронный

3.Овчинников, В. В. Контроль качества сварных соединений: учебное издание / Овчинников В.В. - Москва: Академия, 2023. - 240 с. (Профессии среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Режим доступа: Электронная библиотека «Academiamoscow». - Текст: электронный

4.Овчинников, В. В. Контроль качества сварных швов и соединений: учебник / В. В. Овчинников. - Москва; Вологда: Инфра-Инженерия, 2022. - 208 с. - ISBN 978-5-9729-1084-7. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/1903607>

5.Черепяхин, А. А. Дефекты и способы испытания сварных швов: учебник / А. А. Черепяхин, Р. А. Латыпов, Г. Р. Латыпова [и др.] ; под ред. А. А. Черепяхина, Р. А. Латыпова. — Москва: КноРус, 2023. — 158 с. — ISBN 978-5-406-10638-9. — URL: <https://book.ru/book/946788>

3.2.2. Дополнительные источники (при необходимости)

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2023. - 400 с.

2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2019. - 224 с.

3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2019. - 112 с.

4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2019. – 64 с.

5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2019. - 200 с.

6. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2022. - 240 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код ПК, ОК	Критерии оценки результата (показатели освоённости компетенций)	Формы контроля и методы оценки
ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.	- по сборочному чертежу сварного узла, разбить на одинаковые участки сварные швы изделия и пронумеровать их. -цветным маркером или мелом пронумеровать сварные швы проверяемого изделия в соответствии со сборочным чертежом; - выбирать способ контроля сварного соединения в зависимости от его назначения	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик
ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений	- для проведения визуально-измерительного контроля (ВИК) использовать стандартный комплект оборудования ВИК-1. - Использование УШС-3 для измерения ширины и катета сварного шва. - использование радиусных шаблонов - использование угольника поверочного для проверки прямых углов контролируемых объектов.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик
ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции	- проверка качества заготовок сварной конструкции - проверка сборки и прихватки сварного узла - проверка качества сварочных материалов и технологии сборки и сварки изделия - соблюдение режимов сварки - соответствие квалификации сварщика	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик
ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.	Оформить результаты визуального и измерительного контроля	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик
ОК 01 Выбирать способы решения задач	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей	Экспертное наблюдение и оценка на практических и

профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик.
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Анализирует задачу профессии и выделять её составные части.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Демонстрация ответственности за принятые решения. Обоснованность самоанализа и коррекция результатов собственной работы	
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями в ходе обучения, с руководителями учебной и производственной практик. Обоснованность анализа работы членов команды (подчиненных)	

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Балахнинский технический техникум»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.4.
к ОП БТТ по специальности
15.02.19 Сварочное производство

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

ПМ.04 Организация и планирование работ на сборочно-сварочном участке

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности
15.02.19 Сварочное производство

Балахна
2026

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.04 Организация и планирование работ на сборочно-сварочном участке** составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 N 907 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2023 N 76769) и с учетом примерной основной образовательной программы.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Составители:

Сивухина О.В.- старший методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Халикова А.Н., преподаватель ГБПОУ «Балахнинский технический техникум», высшая категория.

Эксперты:

Токмакова Е.Е.- методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

1. Общая характеристика

- 1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы*
- 1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля*

2. Структура и содержание профессионального модуля

- 2.1. Трудоемкость освоения модуля*
- 2.2. Структура профессионального модуля*
- 2.3. Примерное содержание профессионального модуля*
- 2.4. Курсовой проект (работа)*

3. Условия реализации профессионального модуля

- 3.1. Материально-техническое обеспечение*
- 3.2. Учебно-методическое обеспечение*

4. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
«ПМ.04 Организация и планирование сварочного производства работ на
сборочно-сварочном участке»**

1.1. Цель и место профессионального модуля в структуре образовательной программы

Цель модуля: освоение вида деятельности «Организация и планирование сварочного производства работ на сборочно-сварочном участке».

Профессиональный модуль включен в обязательную часть образовательной программы

1.2. Планируемые результаты освоения профессионального модуля

Результаты освоения профессионального модуля соотносятся с планируемыми результатами освоения образовательной программы, представленными в матрице компетенций выпускника.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен

Код ОК, ПК	Уметь	Знать	Владеть навыками
ОК.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности	-
ОК.02	-определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации	-номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности	-

	-выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска -оценивать практическую значимость результатов поиска -применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач -использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности -использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач	-приемы структурирования информации -формат оформления результатов поиска информации -современные средства и устройства информатизации, порядок их применения и -программное обеспечение в профессиональной деятельности, в том числе цифровые средства	
ОК.03	-определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности -применять современную научную профессиональную терминологию -определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования -выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи -определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности, выявлять источники финансирования -презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности -определять источники достоверной правовой информации -составлять различные правовые документы -находить интересные проектные идеи, грамотно их	-содержание актуальной нормативно-правовой документации -современная научная и профессиональная терминология -возможные траектории профессионального развития и самообразования -основы предпринимательской деятельности, правовой и финансовой грамотности -правила разработки презентации -основные этапы разработки и реализации проекта	-

	формулировать и документировать -оценивать жизнеспособность проектной идеи, составлять план проекта		
ОК 04	организовывать работу коллектива и команды взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности	психологические основы деятельности коллектива психологические особенности личности	
ПК 4.1	разрабатывать текущую и перспективную планирующую документацию производственных работ на сварочном участке	методы планирования и организации производственных работ; правила постановки производственных задач	текущего и перспективного планирования производственных работ
ПК 4.2	определять трудоемкость сварочных работ; производить технологические расчеты, расчеты трудовых и материальных затрат; рассчитывать нормы времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ	тарифную систему нормирования труда; нормативы затрат труда на сварочном участке; нормативы технологических расчетов, трудовых и материальных затрат; методику расчета времени заготовительных, слесарно-сборочных, сварочных и газопламенных работ, нормативы затрат труда на сварочном участке; нормативную документацию и справочную литературу для выбора материалов, технологических режимов, оборудования, оснастки, контрольно-измерительных средств	выполнения технологических расчетов на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат
ПК 4.3	проводить планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования; анализировать результаты производственной деятельности с выработкой рекомендаций по повышению эффективности производства;	принципы координации производственной деятельности; формы организации сварочных работ; основные нормативные документы, регламентирующие	применения методов и приемов организации труда, эксплуатации оборудования, оснастки, средств механизации и автоматизации для

	формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами; рассчитывать показатели, характеризующие эффективность производства	проведение сварочно-монтажных работ; показатели, характеризующие эффективность производства; принципы и методы бережливого производства	повышения эффективности производства
ПК 4.4	составлять графики ППР оборудования сварочного производства; оформлять приемо-сдаточную документацию	систему планирования технического обслуживания, текущего и капитального ремонтов; организационно-технические мероприятия по техническому обслуживанию и ремонту оборудования сварочного производства; порядок проведения проверок и приемо-сдаточных испытаний сварочного оборудования	организации ремонта и технического обслуживания сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта
ПК 4.5	разрабатывать мероприятия по обеспечению безопасных условий труда на участке сварочных работ	методы и средства защиты от опасностей технических систем и технологических процессов	обеспечения безопасных условий труда и профилактики травматизма на участке сварочных работ

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Трудоемкость освоения модуля

Наименование составных частей модуля	Объем в часах	В т.ч. в форме практ. подготовки
Учебные занятия	150	120
Курсовая работа (проект)	20	20
Самостоятельная работа	18	-
Практика, в т.ч.:	252	252
учебная	36	36
производственная	216	216
Промежуточная аттестация	12	
Всего	410	372

2.2. Структура профессионального модуля

Код ОК, ПК	Наименования разделов профессионального модуля	Всего, час.	В т.ч. в форме практической	Обучение по МДК, в т.ч.:	Учебные занятия	Курсовая работа (проект)	Самостоятельная работа	Учебная практика	Производственная практика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ОК 01 ОК 02 ОК 03 ОК 04	Раздел 1. Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке	150	120	124	124	-	18		
ПК 4.1	Учебная практика	36	36					36	
ПК 4.2 ПК 4.3 ПК 4.4 ПК 4.5	Производственная практика	216	216						216
	Промежуточная аттестация	12							
	Всего:	410	372	124	124	-	18	36	216

2.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, практических и лабораторных занятия.
Раздел 1. Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке (144ч)	
МДК. 04.01 Основы организации и планирования производственных работ на сварочном участке.	
Тема 1.1. Состав сборочно-сварочного цеха	Содержание
	1. Сборочно-сварочные цеха и их производственная связь с другими цехами завода. Подразделения сборочно-сварочного цеха. Производственные и вспомогательные отделения, их подразделения.
	2. Схема сборочно-сварочного цеха с продольным направлением производственного потока. Цех со смешанным направлением производственного потока.
	3.Последовательность разработки плана цеха. Элементы здания цеха и конструктивные решения, принятые при проектировании. Нормы технологического проектирования на ширину и высоту проекта, ширину проходов, проездов, ворота, полы, расстановку оборудования.
	В том числе практических и лабораторных работ
	Условные обозначения, принятые при оформлении планировки
	Изучение схем построения сборочно-сварочных цехов с продольным направлением производственного потока
	Изучение схем построения сборочно-сварочных цехов с продольно-поперечным направлением производственного потока
	Изучение схем построения сборочно-сварочных цехов со смешанным направлением производственного потока
	Проектирование здания цеха с использованием условных обозначений принятых при планировке.
	Структура сварного соединения
	Раскисление металла при сварке
	В том числе самостоятельная работа обучающихся
Тема 1.2. Основные сведения о конструкции грузоподъемных и транспортных средств	Содержание
	1. Краны. Мостовые краны. Козловые краны. Полукозловые краны. Консольные стационарные поворотные краны
	2. Аккумуляторные электротележки. Электротали. Тележка для транспортировки листов. Стапельная тележка с гидродомкратом
	3. Приспособления и устройства используемые на грузоподъемных и транспортных средствах. Правила их обслуживания и эксплуатации, периодичность испытаний и проверки.
	4. Методика расчета ширины пролета при различном расположении мест складирования. Расчет высоты пролета и здания цеха
	5. Складочные места. Определение их площади. Запасы материалов и их хранение.
	6. Выбор сварочного оборудования, технологической оснастки, инструмента. Расчет количества оборудования и рабочих мест. Определение коэффициента загрузки оборудования
	7. График загрузки оборудования на участке. Размещение сборочно-сварочного оборудования в производственных помещениях
	8. Основные требования безопасности. Нормативные документы. Особенности размещения и планировка бытовых помещений

	9. Методика заполнения спецификации к планировке сборочно-сварочного участка. Планирование сборочно-сварочного участка для изготовления конкретного узла
	В том числе практических и лабораторных работ
	Расчет высоты пролета и здания цеха
	Выбор сварочного оборудования, технологической оснастки, инструмента
	Определение площади складских мест
	Выбор подъемно-транспортного оборудования в соответствии с объемом производства, планом цеха и конфигурацией изготавливаемых изделий.
	Расчет количества оборудования на сварочном участке при серийном типе производства.
	Размещение сборочно-сварочного оборудования на сварочном участке
	Планирование сборочно-сварочного участка для изготовления конкретного узла
Тема 1.3. Определение потребности в материалах и энергии.	Содержание
	1. Вспомогательные материалы. Основные материалы. Количество готовых деталей и полуфабрикатов.
	2. Годовая потребность в электродной проволоке, в электродах.
	3. Расход присадочной проволоки. Расход газов.
	4. Расход электроэнергии. Расход сжатого воздуха
	В том числе практических занятий и лабораторных работ
	Расчет количества готовых деталей и полуфабрикатов.
	Расчет присадочной проволоки
	Расчет расхода электроэнергии
	Расчет расхода сжатого воздуха
	Расчёт количества годовая потребности в электродной проволоке, в электродах
Тема 1. 4. Определение состава и численности работающих	Содержание
	1. Производственные рабочие и вспомогательные рабочие.
	2. Инженерно-технические работники (ИТР). Служащие – счетно-конторский персонал (СКП). Младший обслуживающий персонал (МОП).
	В том числе практических и лабораторных работ
	Определение состава работающих на сварочном участке.
	Определение численности работающих на сварочном участке.
Тема 1.5. Охрана труда	Содержание
	1. Производственные опасности при сварке. Мероприятия по борьбе с загрязнением воздуха
	2. Меры предохранения от поражения электрическим током. Меры предохранения от излучения дуги и ожога.
	3. Меры безопасности при эксплуатации баллонов с защитным газом. Противопожарные мероприятия при сварке;
	4. Системы вентиляции на рабочих местах сборочно-сварочного участка. Освещение сборочно-сварочного участка.
	В том числе практических и лабораторных работ
	Расчет вентиляции на рабочих местах сборочно-сварочного участка
	Расчет освещения сборочно-сварочного участка.
Курсовой работа (проект)	
Изучение правил подготовки к работе и обслуживания рабочих мест работников сварочного участка.	
Описание безопасных условий труда на сварочном участке.	
Описание опасных и вредных производственных факторов и средств защиты работающих.	

Изучение правил пожарной безопасности при проведении работ на сварочном участке. Изучение правил безопасности труда при проведении подготовительных работ. Изучение правил электробезопасности на сварочном участке. Изучение и описание правил безопасности проведения электрогазосварочных работ Организация заработной платы в сварочном производстве и расчет технико-экономических показателей Организация ремонтного и технического обслуживания сварных работ. Профилактика и безопасность условий труда сварных работ Система планово-предупредительного ремонта и обслуживания оборудования в нефтяной и газовых отраслях. Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Сварной балки» Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Ограждение лестницы» Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Корпуса конвертера»
Учебная практика Виды работ: Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке Подготовка газосварочного оборудования. Подготовка к работе сварочных горелок и газовых редукторов. Отработка приемов газовой сварки во всех пространственных положениях. Отработка приемов газовой сварки чугуна, цветных металлов и сплавов. Отработка приемов газовой сварки трубных соединений. Отработка приемов кислородной резки металлов. Отработка приемов кислородно-флюсовой резки деталей. Отработка приемов сварки конструкций из конструкционных и углеродистых сталей. Отработка приемов сварки различных конструкций во всех пространственных положениях. Применение безопасных методов выполнения сварочных работ. Выполнение комплексной работы.
Производственная практика Виды работ: Техника безопасности на производстве. Сварка в нижнем положении. Сварка угловых и тавровых соединений. Сварка внахлест. Сварка замочных соединений. Сварка с разделкой кромок. Сварка труб встык. Врезка труб различных диаметров. Резка металла разной толщины. Резка труб, прутка и различных профилей. Выполнение комплексной квалификационной работы.
Промежуточная аттестация 12
Всего 410

2.4. Курсовой работа (проект)

1. Изучение правил подготовки к работе и обслуживания рабочих мест работников сварочного участка.
2. Описание безопасных условий труда на сварочном участке.
3. Описание опасных и вредных производственных факторов, и средств защиты работающих.
4. Изучение правил пожарной безопасности при проведении работ на сварочном участке.
5. Изучение правил безопасности труда при проведении подготовительных работ.

6. Изучение правил электробезопасности на сварочном участке.
7. Изучение и описание правил безопасности проведения электрогазосварочных работ
8. Организация заработной платы в сварочном производстве и расчет технико-экономических показателей
9. Организация ремонтного и технического обслуживания сварных работ. Профилактика и безопасность условий труда сварных работ
10. Система планово-предупредительного ремонта и обслуживания оборудования в нефтяной и газовых отраслях.
11. Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Сварной балки»
12. Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Ограждение лестницы»
13. Организация и планирование производственных работ на сварочном участке по изготовлению «Корпуса конвертера»

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинет «Общепрофессиональных дисциплин и МДК», Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»,

Мастерские «Слесарная», «Сварочная для сварки металлов», оснащенные в соответствии с п. 6.1. образовательной программы по специальности 15.02.19 Сварочное производство.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по специальности 15.02.19 Сварочное производство.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

3.2.1. Основные печатные и электронные издания

1. Гуреева, М. А. Организация и планирование сварочного производства: учебник / М. А. Гуреева, В. В. Овчинников. — Москва: КноРус, 2023. — 299 с. — ISBN 978-5-406-11077-5. — URL: <https://book.ru/book/948316>
2. Новицкий, Н. И., Организация производства: учебное пособие / Н. И. Новицкий, А. А. Горюшкин. — Москва: КноРус, 2024. — 350 с. — ISBN 978-5-406-12598-4. — URL: <https://book.ru/book/951815>
3. Овчинников, В. В. Основы расчета и проектирования сварных конструкций: учебное издание / Овчинников В.В. - Москва: Академия, 2019. - 256 с. (Специальности среднего профессионального образования). - URL: <https://academia-moscow.ru> - Режим доступа: Электронная библиотека «Academia-moscow». - Текст: электронный
4. Толкачева, И. М., Организация производства: учебник / И. М. Толкачева. — Москва: КноРус, 2022. — 354 с. — ISBN 978-5-406-10012-7. — URL: <https://book.ru/book/945074>
5. Черепяхин, А. А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования / А. А. Черепяхин, В. М. Виноградов, Н. Ф. Шпунькин. — 2-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2024. — 269 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-08456-6. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/539490>

3.2.2. Дополнительные источники

1. Сварка и резка металлов: учебное пособие для СПО /под общей редакцией Ю.В. Казакова-М: ИЦ «Академия», 2023. - 400 с.
2. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений: учебник для СПО /В.В. Овчинников - М., ИЦ «Академия», 2019. - 224 с.

3. Овчинников В.В. Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений. Практикум: учебное пособие/В.В. Овчинников-М., ИЦ «Академия», 2019. - 112 с.
4. Овчинников В.В. Дефекты сварных соединений. Практикум: учебное пособие для СПО /В.В. Овчинников. - М., ИЦ «Академия», 2019. – 64 с.
5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2019. - 200 с.
6. Овчинников В.В. Контроль качества сварочных соединений. Практикум. - М., ИЦ «Академия», 2022. - 240 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 4.1. Осуществлять текущее и перспективное планирование производственных работ	Планирует работу участка по изготовлению и ремонту сварных конструкций по установленным срокам; Организовывает работу участка по изготовлению и ремонту сварных конструкций по установленным срокам; Осуществляет руководство работой производственного участка; Обеспечивает рациональную расстановку рабочих; Своевременно подготавливает производство; Обеспечивает правильность и своевременность оформления первичных документов; Анализирует результаты производственной деятельности участка; Организовывает работу по повышению квалификации рабочих.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ПК 4.2. Производить технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат	Производит технологические расчеты на основе нормативов технологических режимов, трудовых и материальных затрат определенного технологического процесса сборки и сварки конструкции средней степени сложности.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
	Контролирует качество работы исполнителей работ; Оценивает качество работы исполнителей работ; Проверяет качество выполненных работ;	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения

	Контролирует соблюдение технологических процессов; Анализирует качество работы исполнителей. Обеспечивает правильность и своевременность оформления первичных документов.	образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ПК 4.4. Организовывать ремонт и техническое обслуживание сварочного производства по Единой системе планово-предупредительного ремонта.	Организовывает и следит за своевременным ремонтом и техническим обслуживанием сварочного производства в соответствии с Единой системой планово-предупредительного ремонта предприятия	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ПК 4.5. Обеспечивать профилактику и безопасность условий труда на участке сварочных работ.	Организовывает безопасное ведение работ при изготовлении и ремонте сварных конструкций; Обеспечивает рациональную расстановку рабочих; Анализирует и оценивает состояние охраны труда на производственном участке; Осуществляет производственный инструктаж рабочих.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практик.
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Анализирует задачу профессии и выделять её составные части.	Экспертное наблюдение и оценка коммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на занятиях, при выполнении работ по учебной практике.
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой	Демонстрация ответственности за принятые решения. Обоснованность самоанализа и коррекция результатов собственной работы	

грамотности в различных жизненных ситуациях		
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями в ходе обучения, с руководителями учебной и производственной практик. Обоснованность анализа работы членов команды (подчиненных)	

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Балахнинский технический техникум»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2.5.
к ОП БТТ по специальности
15.02.19 Сварочное производство

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
профессионального модуля

**ПМ.05 Выполнение работ по профессиям рабочих и служащих: Сварщик
(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности
15.02.19 Сварочное производство

Балахна
2026

Рабочая программа профессионального модуля **ПМ.05 Выполнение работ по профессиям рабочих и служащих: Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** составлена на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 30.11.2023 N 907 "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.19 Сварочное производство" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.12.2023 N 76769) и с учетом примерной основной образовательной программы.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Составители:

Сивухина О.В.- старший методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Халикова А.Н., преподаватель ГБПОУ «Балахнинский технический техникум», высшая категория.

Эксперты:

Токмакова Е.Е.- методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.05 Выполнение работ по профессиям рабочих и служащих: Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля обучающихся должен освоить основной вид деятельности Организация и планирование сварочного производства и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

1.1.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ПК 4.1.	ПК 5.1. Выполнять подготовительные и сборочные операции перед сваркой.
ПК 4.2	ПК 5.2. Выполнять ручную и частично механизированную дуговую сварку (наплавку) плавящимся покрытым

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен:

Владеть навыками	выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке и резке; организации рабочего места сварщика; проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования, подготовки его к работе; зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; выполнения сборки изделий под сварку; выполнения предварительного и сопутствующего подогрева металла; выполнения РД простых деталей неотчетливых конструкций; выполнения частично механизированной сварки (наплавки) простых деталей неотчетливых конструкций; выполнения зачистки швов после сварки; выявления дефектов сварных швов и устранение их; подготовки рабочего места для резки и средств индивидуальной защиты; выполнения контроля с применением измерительного инструмента полученных в результате резки деталей на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации; проверки работоспособности и исправности оборудования для кислородной резки, подготовки его к работе; выполнения ручной кислородной разделительной прямолинейной резки металлического лома, листов, труб, профильного проката; организации безопасного выполнения сварочных и газорезательных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.
Уметь	выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов

	конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; выполнять правку и гибку, разметку, рубку, резку механическую, опилование металла; выполнять сборку изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками; проверять точность сборки; подготавливать сварочное оборудование к работе; владеть техникой предварительного и сопутствующего подогрева металла; владеть техникой РДС простых деталей неответственных конструкций во всех положениях, кроме потолочного; владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций; зачищать швы после сварки; проверять качество сварных соединений по внешнему виду; выявлять дефекты сварных швов и устранять их; выполнять подготовку металла к резке; определять работоспособность и исправность технологической оснастки, оборудования для ручной кислородной разделительной резки и выполнять его подготовку; выполнять настройку и регулировку оборудования и параметров для ручной кислородной резки; выполнять разметку металла под резку; пользоваться техникой ручной кислородной разделительной резки; определять неисправности в работе оборудования для резки по внешнему виду поверхности реза; пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией; соблюдать требования охраны труда
Знать	виды сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах; правила подготовки изделий под сварку; правила сборки элементов конструкции под сварку; виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений; основные группы и марки материалов для дуговой сварки и ручной кислородной резки; сварочные (наплавочные) материалы для дуговой сварки; устройство сварочного, вспомогательного оборудования и правила технической эксплуатации электроустановок, технику и технологию РДС простых деталей неответственных конструкций во всех положениях, кроме потолочного; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций; выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному и сопутствующему подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения напряжений и деформаций в свариваемых изделиях; причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления; назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; свойства газов и горючих жидкостей, применяемых при кислородной резке; технологическую оснастку для ручной кислородной разделительной резки; оборудование, аппаратуру, контрольно-измерительные приборы для ручной кислородной резки, их область применения, устройство, правила эксплуатации; правила эксплуатации газовых баллонов; технологию ручной разделительной кислородной резки; требования, предъявляемые к качеству реза; нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ по термической резке; требования к организации рабочего места и безопасности выполнения сварочных и газорезательных работ.

3. Структура и примерное содержание профессионального модуля

3.1. Тематический план профессионального модуля

Код профессиональных компетенций	Наименование разделов профессионального модуля*	Всего, часов	Практическая подготовка	Объем времени, отведенного на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
				Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, всего часов	Учебная, часов	Производственная, часов
				Всего часов	в т.ч. лпз, часов			
1	2	3		4	5	6	7	8
ПК 5.1 ПК 5.2 ПК 5.3 ПК 5.4 ПК 5.5 ПК 5.6	Раздел 1. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	86	72	78	20	8		
ПК 5.7 ПК 5.8 ПК 5.9	Раздел 2. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки)	44	36	42	6	2		
	Учебная практика	216	216				216	
	Производственная практика, часов (если предусмотрена итоговая концентрированная практика)	180	180					180
	Всего:	534	504	120	26	10	216	180

3.2 Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ)

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Виды работ	Объем часов
ПМ.05 Выполнение работ по профессиям: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся электродом, Сварщик частично механизированной сварки плавлением		702
МДК 05.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		72
Тема 1.1. Подготовительные операции перед сваркой		4
	Слесарные операции, выполняемые при подготовке металла к сварке: разметка, резка, рубка, гибка и правка металла.	2
	Правила подготовки кромок изделий под сварку.	2
Тема 1.2. Сборка конструкций под сварку		8
	Виды и способы сборки деталей под сварку: полная сборка изделия; поочередное присоединение деталей; предварительная сборка узлов	2
	Сборочно-сварочные приспособления: назначение, классификация, требования к ним, основные элементы	2
	Типовые специализированные сборочно-сварочные приспособления: назначение, классификация, применение	2
	Контрольная работа №1	2
Тема 1.3. Сварочное оборудование для дуговых способов сварки		12
	Общие сведения об источниках питания сварочной дуги: назначение, характеристики, требования к ним, классификация.	2
	Сварочные трансформаторы: общие сведения, основные типы, выбор трансформаторов для разных способов сварки	2
	Сварочные выпрямители: общие сведения, основные типы, выбор выпрямителей для разных способов сварки	2
	Инверторные сварочные выпрямители: общие сведения, технические характеристики	2
	Многопостовые выпрямители: общие сведения, технические характеристики. Вспомогательные устройства для источников питания: осцилляторы, стабилизаторы.	2
	Контрольная работа №2	2

Тема 1.4. Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами		30
	Ручная дуговая сварка: область применения; преимущества и недостатки	2
	Параметры режима ручной дуговой сварки: определение, основные параметры режима сварки	2
	Способы определения параметров режима сварки (расчетный, опытный, табличный и графический). Влияние параметров режима сварки на геометрические размеры сварного шва	2
	Технология ручной дуговой сварки: способы зажигания дуги; способы выполнения сварных швов	2
	Особенности выполнения швов в различных пространственных положениях	2
	Сварка углеродистых и легированных сталей: свойства и классификация сталей; группы свариваемости	2
	Сварка алюминия и его сплавов	2
	Сварка меди и ее сплавов. Сварка никеля и его сплавов	2
	Контрольная работа №3	2
	Практические занятия	12
	№ 1 Параметры режима ручной дуговой сварки и выбор режима сварки	2
	№ 2 Отработка навыков техники сварки стыковых швов во всех пространственных положениях	2
	№ 3 Отработка навыков техники сварки угловых швов во всех пространственных положениях	2
	№ 4 Отработка навыков техники сварки нахлесточных соединений во всех пространственных положениях	2
	№5 Отработка навыков техники сварки алюминия и его сплавов	2
	№ 6 Отработка навыков техники сварки меди и ее сплавов	2
Тема 1.5. Дуговая наплавка металлов		8
	Общие сведения о наплавке: назначение, сущность наплавки, способы и их характеристика. Материалы для наплавки: электроды; флюсы; твёрдые сплавы	2
	Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей	2
	Практическое занятие	2
	№ 7 Изучение особенностей дуговой наплавки плавящимся электродом	2
Тема 1.6. Дуговая резка металлов		10
	Дуговые способы резки: сущность, назначение и область применения. Технология ручной дуговой резки плавящимся электродом	2
	Меры безопасности при проведении ручной дуговой сварки, наплавки и резке деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов	2
	Контрольная работа №4	2
	Практическое занятие	2
	№ 8 Изучение особенностей дуговой и воздушно-дуговой резки металлов	2

	Дифференцированный зачет	2
	Самостоятельная работа	
	Систематическая проработка конспектов занятий, учебной, дополнительной и справочной литературы при подготовке к занятиям. Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических работ и подготовка их к защите. Выполнение индивидуальных заданий.	36
МДК. 05.02. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		60
Тема 1.1. Оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		10
	Типовое оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2
	Сварочные полуавтоматы, применяемые для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе: классификация, устройство и основные узлы, электрические схемы, технические характеристики	2
	Вспомогательное оборудование и аппаратура для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	2
	Контрольная работа №1	2
	Практические занятия	2
	Практическое занятие №1. Ознакомление с устройством и принципом работы сварочного полуавтомата	2
Тема 1.2. Технология частично механизированной сварки плавлением в защитном газе углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов		38
	Сварочные материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе: сварочная проволока сплошного сечения (стальная, из цветных металлов и их сплавов); порошковая проволока, газы защитные, флюсы.	6
	Параметры режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	2
	Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из углеродистой, конструкционной и легированной стали во всех пространственных положениях сварного шва.	4
	Особенности техники и технологии частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе различных конструкций из цветных металлов и их сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	4

	Дефекты сварных швов конструкций из углеродистой, конструкционной и легированной стали, цветных металлов и их сплавов, выполненных частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе, способы их предупреждения и устранения	2
	Меры безопасности при проведении частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе.	2
	Контрольная работа №2	2
	Практические занятия	16
	Практическое занятие № 2 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в нижнем положении стыковых швов	2
	Практическое занятие № 3 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в нижнем положении угловых швов	2
	Практическое занятие № 4 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в вертикальном положении стыковых швов	2
	Практическое занятие № 5 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в вертикальном положении угловых швов	2
	Практическое занятие № 6 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в горизонтальном положении стыковых швов	2
	Практическое занятие № 7 Отработка навыков техники частично механизированной сварки в защитном газе в горизонтальном положении угловых швов	2
	Практическое занятие № 8 Отработка навыков техники частично механизированной в защитном газе трубных стыков (кольцевых швов)	2
Тема 1.3. Технология частично механизированной наплавки в защитном газе углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и их сплавов		12
	Общие сведения о наплавке: назначение; сущность наплавки; способы и их характеристика	2
	Материалы для наплавки: низкоуглеродистые и легированные проволоки и ленты; порошковые проволоки и ленты; флюсы; твёрдые сплавы.	2

	Техника наплавки различных поверхностей: тел вращения и плоских поверхностей	2
	Контрольная работа №3	2
	Практические занятия	2
	Практическое занятие № 9	2
	Изучение особенностей дуговой наплавки частично механизированным способом в защитном газе	2
	Дифференцированный зачет	2
	Самостоятельная работа	30
	Систематическая проработка конспектов занятий, учебной, дополнительной и справочной литературы при подготовке к занятиям. Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических работ и подготовка их к защите. Выполнение индивидуальных заданий.	30
Учебная практика		360
Тема 1. Ручная дуговая сварка, наплавка и резка деталей из углеродистых и конструкционных сталей и цветных металлов и сплавов		216
	Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	6
	Выполнение слесарных операций при подготовке металла к сварке (правка, резка, гибка).	18
	Комплектация сварочного поста РД. Настройка оборудования для РД. Зажигание сварочной дуги различными способами.	6
	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.	6
	Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках	6
	Выполнение РД угловых швов пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва	18
	Выполнение РД пластин из углеродистой и конструкционной стали в различных положениях сварного шва	24
	Выполнение РД кольцевых швов труб из углеродистых и конструкционных сталей в различных положениях сварного шва	18
	Выполнение РД угловых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	18
	Выполнение РД стыковых швов пластин из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	12

	Выполнение РД кольцевых швов труб из цветных металлов и сплавов в различных положениях сварного шва	12
	Выполнение РД стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях	12
	Выполнение РД кольцевых швов труб диаметром 25-250мм, с толщиной стенок 1,6-6мм из углеродистой стали в горизонтальном, вертикальном положениях	18
	Дуговая наплавка металлов	6
	Дуговая резка металлов	6
	Выполнение комплексной работы	24
Тема 2. Частично механизированная сварка (наплавка) и механизированная сварка плавлением в защитном газе деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов		144
	Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением	6
	Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением Зажигание сварочной дуги	6
	Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей	6
	Выполнение частичной механизированной сварки плавлением проволокой сплошного сечения в среде активных газов и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	18
	Выполнение частично механизированной сварки плавлением порошковой проволоки в среде активных газов стыковых и угловых швов стальных пластин из углеродистых сталей	18
	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов стыковых и угловых швов пластин толщиной 2-20 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	18
	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газов кольцевых швов труб диаметром 25-250 мм, с толщиной стенок 1,6-6 мм из углеродистой стали в различных пространственных положениях	18
	Выполнение частично механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газах и смесях стыковых, угловых швов резервуара высокого давления из пластин толщиной 6,8 и 10 м и труб с толщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали	18
	Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей	6
	Механизированная сварка плавлением в защитном газе деталей из углеродистых и конструкционных	6

	сталей	
	Исправление дефектов сварных швов	6
	Выполнение комплексной работы	18
Всего часов по учебной практике		360
Производственная практика		180
Организация рабочего места и правила безопасности при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом, при частично механизированной сварке (наплавке) и механизированной сварке плавлением в защитных газах. Чтение чертежей, схем, маршрутных и технологических карт. Выполнение подготовки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку. Выполнение сборки деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов под сварку на прихватках и с применением сборочных приспособлений. Выполнение ручной дуговой сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей. Выполнение дуговую резку различных деталей. Выполнение частично механизированной и механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов. Выполнение частично механизированной наплавки различных деталей.		
Всего часов		534

4. Условия реализации профессионального модуля

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы предполагает наличие учебного кабинета - теоретических основ сварки и резки металлов, мастерских: слесарной, сварочной.

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:

- рабочее место преподавателя;
- вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;
- Оборудование сварочного поста на 1 рабочее место (на группу 15 чел):
- комплект сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки);
- комплект сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) металлов в защитном газе;
- сварочный стол;
- приспособления для сборки изделий;
- молоток-шлакоотделитель;
- разметчики (керна, чертилка);
- маркер для металла белый;
- маркер для металла черный.

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

- угольник;
- линейка металлическая;
- зубило;
- напильник треугольный;
- напильник круглый;
- стальная линейка;
- пассатижи (плоскогубцы);

- штангенциркуль;
- комплект визуально-измерительного контроля (ВИК).

Оборудование сварочного поста для частично механизированной сварки (наплавки) металлов в защитном газе на 1 рабочее место (на группу 15 чел):

- комплект сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) металлов в защитном газе;
- сварочный стол;
- приспособления для сборки изделий;
- молоток-шлакоотделитель;
- разметчики (керна, чертилка);
- маркер для металла белый;
- маркер для металла черный.

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

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

Дополнительное оборудование мастерской (полигона):

- столы металлические;
- стеллажи металлические;
- стеллаж для хранения металлических листов.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Овчинников В.В. Основы технологии сварки.- М., ИЦ «Академия», 2018.
2. Овчинников В.В. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.- М.: ИЦ «Академия», 2018.

Дополнительные источники:

1. Маслов Б.Г. Сварочные работы. - М., ИЦ «Академия», 2012;
2. Овчинников В.В. Технология электросварочных и газосварочных работ- М., ИЦ «Академия», 2011;
3. Овчинников В.В. Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов а.- М., Москва, КноРус, 2010;
4. Чернышов Г.Г. Технология электрической сварки плавлением- М., ИЦ «Академия», 2010.
5. Овчинников В.В. Контроль качества сварных соединений. - М., ИЦ «Академия», 2012;

Справочники:

1. Овчинников В.В. Справочник сварщика- М., ИЦ «Академия», 2013;
2. Корякин-Черняк С.Л. Краткий справочник сварщика. - М., ИЦ «Наука и техника», 2011;
3. Чернышов В.Н. Справочник. - М., ИЦ «Академия», 2004.

Электронные ресурсы:

1. Дедюх Р.И. Технология сварки плавлением. Часть II [Электронный ресурс]: учебное пособие / Р.И. Дедюх. — Электрон.текстовые данные. — Томск: Томский политехнический университет, 2015. — 170 с. — 2227-8397 Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/34726.html>
2. Свирко Н.А. Технология электросварки на автоматических и полуавтоматических машинах. Средства контроля [Электронный ресурс] : пособие / Н.А. Свирко. — Электрон.текстовые данные. — Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2015. — 76 с. — 978-985-503-472-9. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67764.html>

3. Лупачёв В.Г. Общая технология сварочного производства [Электронный ресурс]: учебное пособие / В.Г. Лупачёв. — Электрон.текстовые данные. — Минск: Высшая школа, 2011. — 287 с. — 978-985-06-2034-7. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20235.html>

4. Хайдарова А.А. Основы сварочного производства [Электронный ресурс] : практикум по конструированию сварочных приспособлений / А.А. Хайдарова, С.Ф. Гнусов. — Электрон. текстовые данные. — Саратов: Профобразование, 2017. — 62 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/66397.html>

5. Шестель Л.А. Производство сварных конструкций [Электронный ресурс] : учебное пособие / Л.А. Шестель, В.Ф. Мухин, Д.А. Куташов. — Электрон. текстовые данные. — Омск: Омский государственный технический университет, 2017. — 171 с. — 978-5-8149-2463- Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/78457.html>

Интернет- ресурсы:

1. Сварка [Электронный ресурс]. - Режим доступа: www.svarka-reska.ru – www.svarka.net, www.svarka-reska.ru

2. Сварка и сварщик [Электронный ресурс]. - Режим доступа: 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.

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

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1. Выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке.	Выполняет типовые слесарные операции: правку, гибку, разметку, рубку, резку механическую, опилование металла. Экономно расходует материалы и электроэнергию, бережно обращается с инструментами, аппаратурой и оборудованием; Измеряет линейные размеры, углы, отклонения формы поверхности.	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК; - тестирования; - опрос в форме собеседования. Дифференцированные зачеты по МДК. Экспертная оценка выполненных работ
ПК 5.2. Выполнять сборку изделий под сварку.	Выполняет сборку изделий под сварку. Выполняет разделку кромок. Выполняет сборку изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и с помощью прихваток.	
ПК 5.3. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных	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.	

положениях сварного шва.	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.	ДЗ по практикам Экзамен (квалификационный)
ПК 5.4. 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 5.5. 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. 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 5.6. 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.	
ПК 5.7. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	Перечисляет основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением. Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Выполняет технологию частично механизированной сварки сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке сталей, и устраняет их	
ПК 5.8. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Перечисляет основные группы и марки цветных металлов и сплавов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Осуществляет подбор сварочных материалов для частично механизированной сварки из цветных металлов и сплавов. Объясняет устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Осуществляет настройку оборудования для частично механизированной сварки в защитном газе для выполнения сварки. Выполняет технологию частично механизированной сварки из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Излагает этапы проведения Предварительного и сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Анализирует причины возникновения дефектов сварных швов при частично механизированной сварке из цветных металлов и сплавов, и устраняет их.	
ПК 5.9. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	Осуществляет подбор наплавочных материалов для частично механизированной наплавки плавлением. Объясняет этапы подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки в защитном газе. Выполняет проверку оснащенности сварочного поста частично механизированной наплавки в защитном газе. Осуществляет проверку работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки в защитном газе. Выполняет частично механизированную наплавку в защитном газе различных деталей. Объясняет причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.	