

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Мишкина Л. В.  
Должность: директор  
Дата подписания: 06.04.2022 15:29:51  
Уникальный программный ключ:  
8816e64d7bbb2e4cb90538043a91cd7fed713c59

# ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

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

### 1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

### 1.2. Место в структуре образовательной программы

Производственная практика III.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом изучается в профессиональных модулях учебного плана.

### 1.3. Цели и задачи практики - требования к результатам освоения практики

В результате изучения производственной практики обучающийся должен:

иметь практический опыт в:

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций,
- ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- выполнения ручной дуговой резки.

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах,
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сварки (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом,
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва,
- основы дуговой резки,
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.

уметь:

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва,
- владеть техникой дуговой резки металла.

#### **1.4. Количество часов на освоение программы учебной практики**

Максимальная учебная нагрузка обучающегося -240 часов,

в том числе:

обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося -240 часов;