

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:
8816e64d7bbb2e4c090538043a91cd7fed713c59

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;