

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Мишкина Л. В.

Должность: директор

Дата подписания: 06.04.2022 15:29:52

Уникальный программный ключ:

8816e64d7bbb2e4cb90538045a91cd7fed715c59

# ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## ПП.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе

### 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 ПП.03 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе 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 (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки,
- выполнение ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций.

знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах,
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе 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) неплавящимся электродом в защитном газе.

уметь:

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе,
- выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварочного 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.