

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Мишкина Л. В.
Должность: директор
Дата подписания: 11.09.2012
Уникальный программный ключ:
8816e64d7bbb2e4cb90358045a91cd7fed713c59

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной 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

Учебная практика УП.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 учебной практики обучающийся должен:
иметь практический опыт в:

- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом,
- 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 -228 часов,
в том числе:
обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося -228 часов;