

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Мишкина Л. В.
Должность: директор
Дата подписания: 04.10.2022 14:49:02
Уникальный программный ключ:
8816e64d7bbb2e4cb90358045a91cd7fed713c59

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

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.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 учебной 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 -102 часа,
в том числе:
обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося -102 часа.