

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Минцаев Магомед Шавалович

Должность: Работодатель

Дата подписания: 19.02.2024 15:56:21

Уникальный программный ключ:

236bcc35c296f119d6aafdc22836b21db52dbc07971a86865a5825f9fa4304cc

Аннотация к программам практик

15.01.05 Сварщик (Ручной и частично механизированной сварки(наплавки))

Область применения рабочих программ:

Программы практик являются частью основной образовательной программы в соответствии ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (Ручной и частично механизированной сварки(наплавки))

В результате освоения практик, обучающийся должен:

ПМ.01 Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	<p>иметь практический опыт:</p> <p>ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;</p> <p>проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования.</p> <p>выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);</p> <p>сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.</p> <p>зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</p> <p>использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</p> <p>определения причин дефектов сварочных швов и соединений</p> <p>предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах</p> <p>уметь:</p> <p>пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p> <p>выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>проводить контроль подготовки элементов конструкции под сварку.</p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>контролировать качество выполняемых работ</p> <p>знать:</p> <p>основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах</p> <p>основные группы и марки свариваемых материалов;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы;</p> <p>виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;</p>
--	--

	<p>правила сборки элементов конструкции под сварку; основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок; нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ; правила по охране труда, в том числе на рабочем месте. системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку</p>
--	--

<p>ПМ.02 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>иметь практический опыт: проверка оснащенности сварочного поста РД; проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверка наличия заземления сварочного поста РД; подготовка и проверка сварочных материалов для РД. настройка оборудования РД для выполнения сварки выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций. выполнения дуговой резки простых деталей</p> <p>уметь: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД настраивать сварочное оборудование для РД владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва владеть техникой дуговой резки металла</p> <p>знать: причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РД сварочные (наплавочные) материалы для РД техника и технология РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления основы дуговой резки причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги</p>
---	---

	<p>(сварочные осцилляторы). выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РАД сварочные (наплавочные) материалы для РАД правила эксплуатации газовых баллонов</p>
--	--

<p>ПМ.03 Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе</p>	<p>иметь практический опыт: проверка оснащенности сварочного поста РАД; проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД; проверка наличия заземления сварочного поста РАД; подготовка и проверка сварочных материалов для РАД. настройка оборудования РАД для выполнения сварки. выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла; контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. выполнение РАД простых деталей неотчетственных конструкций.</p> <p>уметь: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РАД настраивать сварочное оборудование для РАД владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции владеть техникой РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p>знать: причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы). выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах основные группы и марки материалов, свариваемых РАД сварочные (наплавочные) материалы для РАД правила эксплуатации газовых баллонов техника и технология РАД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>
---	--

1. Количество часов на освоение рабочих программ практик:

Учебная практика – 360 часов.

Производственная практика - 252 часа.

2. Форма промежуточной аттестации:

Учебная и производственная - зачет.