Государственное бюджетное образовательное учреждение среднего профессионального образования Луганской Народной Республики

 «Кировский профессиональный колледж»

**Программа междисциплинарного курса**

 **МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование**

**ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**

программы профессионального обучения (переподготовка) и дополнительного профессионального образования (профессиональная переподготовка)

по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

**Содержание**

Стр.

**1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА** **4**

**2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА 9**

**3. СТУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА 10**

**4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА 15**

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУТАТОВ ОСВОЕНИЯ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА (ВИДЫ ПРОФЕССИОНОЛЬНОГО ДЕЯТЕЛЬНОСТИ) 18**

**1. паспорт ПРОГРАММЫ**

**междисциплинарного курса**

**МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование**

**ПМ. 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**

**1.1. Область применения программы**

Программа междисциплинарного курса – является частью образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии

**15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): **проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки**и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку

оборудования поста для различных способов сварки.

ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.

ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла.

ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

**1.2. Цели и задачи МДК – требования к результатам освоения МДК**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения междисциплинарного курса, профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, должен:

**иметь практический опыт:**

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;

- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;

- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;

- эксплуатирования оборудования для сварки;

- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;

- выполнения зачистки швов после сварки;

- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;

- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;

- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

**уметь:**

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;

- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;

- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;

- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

- подготавливать сварочные материалы к сварке;

- зачищать швы после сварки;

- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

**знать:**

- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные

деформации и напряжения);

- необходимость проведения подогрева при сварке;

- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;

- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;

- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на

формирование сварного шва;

- основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;

- основы технологии сварочного производства;

- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;

- основные правила чтения технологической документации;

- 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;

- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;

- правила сборки элементов конструкции под сварку;

- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;

- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;

- правила технической эксплуатации электроустановок;

- классификацию сварочного оборудования и материалов;

- основные принципы работы источников питания для сварки;

- правила хранения и транспортировки сварочных материалов.

**Описание трудовых функций, входящих в профессиональный
стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Подготовка, сборка,сварка и зачисткапосле сварки сварныхшвов элементовконструкции (изделий,узлов, деталей). | 3 | Проведение подготовительных исборочных операций перед сваркойи зачистка сварных швов после сварки. | А/01.2 | 3 |

**1.3. Цели и задачи по выполнению трудовых функций по профессии «СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))»**

Обучающийся в результате освоения междисциплинарного курса **МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование,** профессионального модуля **ПМ. 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки,** будет профессионально готов к деятельности по следующему виду: ***проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.***

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | - Ознакомление с конструкторской и производственно-технологическойдокументацией по сварке;- Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования;- Зачистка ручным или механизированным инструментом элементовконструкции (изделия, узлы, детали) под сварку;- Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);- Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку сприменением сборочных приспособлений;- Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку наприхватках;- Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочныхприспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) насоответствие геометрических размеров требованиям конструкторской ипроизводственно-технологической документации по сварке;- Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;- Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки;- Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.). |
| Необходимыеумения | - Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);- Применять сборочные приспособления для сборки элементовконструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;- Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовкиэлементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачисткисварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;- Использовать измерительный инструмент для контроля собранныхэлементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствиегеометрических размеров требованиям конструкторской и производственно - технологической документации по сварке;- Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. |
| Необходимыезнания | - Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;- Правила подготовки кромок изделий под сварку;- Основные группы и марки свариваемых материалов;- Сварочные (наплавочные) материалы;- Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила ихэксплуатации и область применения;- Правила сборки элементов конструкции под сварку;- Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;- 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. |
| Другиехарактеристики | ***Характеристики выполняемых работ:***- прихватка элементов конструкций РД во всех пространственныхположениях сварного шва, кроме потолочного;- РД в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственномположении сварного шва простых деталей из углеродистых иконструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статическими нагрузками;наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов изуглеродистых и конструкционных сталей;- устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковыхвключений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин);- дуговая резка простых деталей.Рекомендуемое наименование профессии: ***сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.***Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по даннойтрудовой функции: ***сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, 3-й квалификационный уровень*** |

.

**1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение программы междисциплинарного курса:**

Всего 141 час, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 94 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 47часов;

# **2. результаты освоения МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА**

Результатом освоения программы междисциплинарного курса является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности ***проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки***, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| **ПК 1.1.** | Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций |
| **ПК 1.2.** | Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке |
| **ПК 1.3.** | Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки |
| **ПК 1.4.** | Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки |
| **ПК 1.5.** | Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку |
| **ПК 1.6.** | Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку |
| **ПК 1.7.** | Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла |
| **ПК 1.8.** | Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки |
| **ПК 1.9.** | Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| **ОК 1** | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.  |
| **ОК 2** | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.  |
| **ОК 3** | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.  |
| **ОК 4** | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.  |
| **ОК 5** |  Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| **ОК 6** | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.  |

**3. Структура и содержание междисциплинарного курса.**

**3.1. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН междисциплинарного курса.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды профессиональных компетен****ций** | **Наименования разделов междисциплинарного курса** | **Всего часов***(макс. учебная нагрузка и практи**ки)* | **Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)** | **Практика**  |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося** | **Самостоятельная работа обучающегося,** часов | **Учебная,**часов | **Производственная,**часов*(если предусмотрена рассредоточенная практика)* |
| **Всего,**часов | **в т.ч. лабораторные работы и практические занятия,**часов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | ***8*** |
| **ПК 1.1. -ПК 1.9.**  | **Раздел 1.** **Освоение технологии сварки и сварочное оборудование** | **141** | **94** | 26 | **47** | **72** | **\*0** |
|  | **Производственная практика**, часов*(если предусмотрена итоговая (концентрированная) практика)* | **72***(ввести число)* |  | **72***(повторить число)* |
|  | **Всего:** | ***213*** | **94** | **26** | **47** | **7211** | **72** |

**3.2. СОДЕРЖАНИЕ ОБУЧЕНИЯ ПО междисциплинарному курсу МДК 01.01. Основы ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ И СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИе**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование раздела междисциплинарного курса (МДК) и тем** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические задания, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа** | **Объем часов** | **Уровень освоения.** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| **МДК.01.01.****Основы технологии сварки и сварочное оборудование** |  |  |
| **Раздел 1.****Общие сведенья о сварке, сварные соединения и швы** | **94/47/141** |  |
| Тема 1.1. Общие сведенья о сварке.  | **Содержание:** | 8 | 2-3 |
| Понятие о сварке и ее сущность. Классификация основных видов сварки. Виды сварки плавлением и давлением. Основные понятия и определения в сварке. Сварные соединения и швы. Конструктивные элементы сварных соединений.  |
| **Практическое занятие:** | 2 |  |
| **№1.** Изучение типов сварных соединений |
| *Самостоятельная работа* Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).Подготовка к практической работе с использованием методических рекомендаций, оформление отчета и подготовка к защите. | 5 |  |
| **Раздел 2.****Сварочная дуга. Особенности металлургических процессов при сварке** |  |  |
| Тема 2.1. Электрическая дуга и её применение при сварочных работах | **Содержание:** | 8 | 2-3 |
| Определение, строение, виды сварочных дуг. Способы зажигания сварочной дуги. Плавление и перенос электродного металла. Свойства сварочной дуги. Условия её устойчивого горения. Прямая и обратная полярности дуги и их использование при сварочных работах. Магнитное дутье, его влияние на дуги. Способы защиты от магнитного дутья. |
| **Практическое занятие:** | 2 |  |
| **№2.** Изучение строения сварочной дуги |
| *Самостоятельная работа* Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).Подготовка к практической работе с использованием методических рекомендаций, оформление отчета и подготовка к защите. | 5 |  |
| Тема 2.2.Особенности металлургических процессов при сварке. | **Содержание:** | 8 | 2-3 |
| Общие сведения и особенности сварочных металлургических процессов. Основные металлургические процессы при дуговой сварке. Плавление и кристаллизация сварочной ванны. Структура сварного соединения. Зона термического влияния. Загрязнения металла шва и способы борьбы с ними. Раскисление и рафинирование. Образование трещин и газовых пор в металле шва. |
| **Практическое занятие:** | 2 |  |
|  **№3.** Изучение термической зоны сварного шва. |
| **Самостоятельная работа по разделу 2** «Сварочная дуга. Особенности металлургических процессов при сварке» | 2 |  |
| *Самостоятельная работа* Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).Подготовка к практическому занятию с использованием методических рекомендаций, оформление отчета и подготовка к защите. Выполнение тестов по теме. | 6 |  |
| **Раздел 3.****Сварочное оборудование и инструменты сварщика** |  |  |
| Тема 3.1Оборудование сварочного поста для ручной дуговой сварки. | **Содержание** | 25 | 2-3 |
| Рабочее место сварщика и его оснащение. Виды и характеристика сварочных постов. Требования к организации рабочего места и безопасности труда при обслуживании сварочного поста. Средства индивидуальной защиты при производстве сварочных работ. Электробезопасность при производстве сварочных работ. Основы пожарной безопасности. Первая помощь при несчастных случаях. Классификация сварочного оборудования. Основные принципы работы источников питания для сварки. Характеристики источников и требования к ним. Сварочные трансформаторы. Сварочные выпрямители. Сварочные коллекторные генераторы и преобразователи. Сварочные агрегаты. Многопостовые источники питания. Вспомогательные устройства для источников питания. Балластные реостаты. Правила технической эксплуатации электроустановок. Основные и вспомогательные инструменты сварщика, их назначение, виды, требования к ним. Спецодежда сварщика и правила её ношения. |
| **Лабораторная работа:** | 22222 |  |
| **№1.** Изучение оборудования и инструментов сварочного поста при ручной дуговой сварке.**№2**. Изучение устройства и принципа действия сварочных трансформаторов с подвижными обмотками.**№3.** Изучение устройства и принципа действия типовых сварочных выпрямителей.**№4.** Изучение устройства и принципа действия типового сварочного преобразователя.**№5.** Назначение, устройство и требования к электрододержателям. |
| **Самостоятельная работа по разделу 3**  | 2 |  |
| *Самостоятельная работа* Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций, оформление отчета и подготовка к защите. | 18 |  |
|  | **Раздел 4.****Общие сведенья о технологии сварки сварных швов и соединений.** |  |  |
| Тема 4.1.Электроды для ручной электродуговой сварки (наплавки) | **Содержание** | 6 | 2-3 |
|  Покрытые электроды: назначение, характеристика, виды. Способы производства электродов. Требования к электродам, к их хранению. Классификация и условные обозначения стальных покрытых электродов. Тип и марка электродов. |
| *Самостоятельная работа*Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем). Давать характеристику электродам по их условному обозначению. | 3 |
| **Содержание:** | 15 | 2-3 |
| Тема 4.2. Выбор параметров режима и техники ручной дуговой сварки. | Режим и техника ручной электродуговой сварки. Условия выбора электродов, типа и марки. Выбор силы сварочного тока, напряжения и скорости сварки. Влияние скорости сварки на провар металла и форму шва. Зажигание дуги, длина дуги, положение электрода при сварке. Колебательные движения электродом. Способы заполнения шва по длине и сечению. Сварка стыковых и угловых швов в нижнем положении шва. |
| **Лабораторная работа:** |  |  |
| **№6.** Выбор параметров режима и техники ручной электродуговой сварки. |
| *Самостоятельная работа*Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленных преподавателем).Подготовка к лабораторным работам с использованием методических рекомендаций, оформление отчета и подготовка к защите. |  |  |
| Аттестация в форме  **контрольной работы** | **2** |  |

**4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ.**

**4.1. ТРЕБОВАНИЯ К МИНИМАЛЬНОМУ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБЕСПЕЧЕНИЮ.**

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета

«Специальных дисциплин»;

мастерских «Слесарная», «Сварочная»

Оборудование учебного кабинета **«Специальных дисциплин»:**

- рабочие места по количеству обучающихся;

- рабочее место преподавателя;

- комплект учебно-методических материалов, методических

рекомендаций и разработок;

- макеты

- типовые стенды, плакаты.

Технические средства обучения:

- компьютер;

- мультимедийная установка;

- экран;

- комплект видеофильмов.

Оборудование мастерских.

**Слесарной:**

- рабочие места по количеству обучающихся;

- набор слесарных и измерительных инструментов;

- приспособления для правки и рихтовки;

- средства индивидуальной и коллективной защиты;

- инструмент для ручной и механизированной обработки металла;

- набор плакатов;

- техническая документация на различные виды обработки металла;

- журнал инструктажа по безопасным условиям труда при выполнении

слесарных работ.

**Сварочной:**

 рабочие места по количеству обучающихся;

- сборочно-сварочные приспособления;

- сварочные посты ручной дуговой сварки переменного тока;

- универсальные и специальные приспособления;

- технологическая документация;

- оборудование и оснастка для выполнения сборочно-сварочных работ;

- электроды для сварки;

- контрольно-измерительный инструмент и шаблоны;

- слесарный инструмент электросварщика;

- плакаты;

 - журнал инструктажа по безопасным условиям труда при выполнении

электросварочных и газосварочных работ;

- средства коллективной и индивидуальной защиты.

**4.2. информационное обеспечение ОБУЧЕНИЯ.**

**ПЕРЕЧЕНЬ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ИЗДАНИЙ, ИНТЕРНЕТ-РЕСУРСОВ, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ.**

**Основные источники:**

**-** Галушкина В.Н. Технология производства сварных конструкций: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2012;

- Овчинников В.В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010;

- Покровский Б.С. Слесарное дело: учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2004.

**Дополнительные источники:**

- Чернышов Г.Г. Сварочное дело. Сварка и резка металлов: учебное пособие – М: ОИЦ «Академия», 2010 г;

- Чернышов Г.Г. Основы теории сварки и термической резки металла: учебное пособие – М: ОИЦ «Академия», 2010г;

- Чебан В.А. Сварочные работы – Ростов н /Д: Феникс, 2010. – (начальное профессиональное образование);

- Виноградов В.С. Электрическая дуговая сварка: Учебник для нач. проф. образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010;

- Носенко Н.Г. Сварщик. Электрогазосварщик. Итоговая аттестация – Ростов н /Д: Феникс, 2010 – (Начальное профессиональное образование);

- В.И. Маслов «Сварочные работы» Учебное пособие – М: ОИЦ «Академия», 2009г;

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Интернет – ресурс:**- www.svarka-reska.ru- www.svarka.net- www· prosvarky.ru - websvarka.ru |

**4.3. Общие требования к организации образовательного процесса**

Обязательным условием освоения междисциплинарного курса является изучение дисциплин общеобразовательного цикла: «Основы инженерной графики»; «Основы электротехники»; «Основы материаловедения»; «Допуски и технические измерения»; «Основы экономики»; «Безопасность жизнедеятельности».

**4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Требование к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу «Основы технологии сварки и сварочное оборудование»: наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой:

**Инженерно-педагогический состав:** дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов, а также общеобразовательных дисциплин: «Основы инженерной графики», «Основы электротехники», «Основы материаловедения», «Допуски и технические измерения», «Основы экономики», «Безопасность жизнедеятельности» «Основы технологии сварки и сварочное оборудование»;

**Мастера**: наличие 4-5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

# **5. Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные профессиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. | - точность чтения чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.  | Текущий контроль в форме:защиты отчётов по практическим занятиям и лабораторным работам, проверочных работ по учебной практике. Зачеты по учебной и производственной практике.  |
| ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке. | -точность и обоснованность использования конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке. |
| ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда; - точность и обоснованность  проверки оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки оборудования поста для различных способов сварки. |
| ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность определения видов и способов подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки.  |
| ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность определения видов и способов выполнения сборки и подготовки элементов конструкции под сварку.  |
| ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность  проведения контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.  | Текущий контроль в форме:защиты отчётов по практическим занятиям и лабораторным работам, проверочных работ по учебной практике. Зачеты по учебной и производственной практике. |
| ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;- правильность выбора предварительного и сопутствующего подогрева металла. |
| ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность определения видов и способов выполнения зачистки и удаления поверхностных дефектов сварных швов после сварки; - правильность выполнения и удаления поверхностных дефектов сварных швов после сварки. |
| ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. | -организация рабочего места;-соблюдение требований безопасности труда;- точность и обоснованность определения видов и способов проведения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;- правильность выполнения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. |

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты****(освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки** |
| ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | - явно выраженный интерес к профессии;- демонстрация интереса к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения, производственной практики;- результативное участие в конкурсах профессионального мастерства. |  - наблюдение и оценка участия в учебных, образовательных, воспитательных мероприятиях в рамках профессии, достижение высоких результатов, стабильность результатов, участие в профессиональных конкурсах, портфолио достижений. |
| ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | - рациональность выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач и ситуаций; - точность, правильность и полнота решений профессиональных задач.  | - наблюдение и оценка организации рабочего места в процессе выполнения практических работ на учебной и производственной практике. |
| ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | - обоснованный выбор форм контроля и качества выполнения своей работы; -положительная динамика в организации деятельности по результатам самооценки, самоанализа и коррекции результатов собственной работы; - оценка результатов работы. | - наблюдение и оценка эффективности и правильности самоанализа принимаемых решений  на практических  занятиях, в процессе учебной и производственной практик. |
| ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | - умение пользоваться основной и  дополнительной литературой;-оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;- владение различными способами поиска информации;- адекватность оценки полезности информации;- используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;- самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач. | - наблюдение и оценка эффективности и правильности выбора информации для выполнения профессиональных задач в области подготовительно-сварочных работ в процессе учебной и производственной практик, выполнения квалификационного экзамена, ПЭР. |
| ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |  |  |
| ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами | - взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения на принципах толерантного отношения;- эффективное, бесконфликтное взаимодействие в учебном коллективе и бригаде;- соблюдение этических норм общения при взаимодействии с учащимися, преподавателями, мастерами  и руководителями практики;- соблюдение принципов профессиональной этики. | - наблюдение и оценка коммуникабельности. |