

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.07 Выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом простых деталей неотчетственных конструкций, ручной дуговой сваркой (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе простых деталей неотчетственных конструкций, плазменной дуговой сваркой (наплавка, резка)

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа профессионального модуля является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 08.01.07 Мастер общестроительных работ

1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности создание графических дизайн макетов и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Код	Профессиональные компетенции
ПК 7.1.	Выполнять подготовительные работы и сборочные операции при производстве сварочных работ ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе, плазменной дуговой сваркой.
ПК 7.2.	Производить ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом, ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе, плазменную дуговую сварку металлических конструкций.
ПК 7.3.	Выполнять резку простых деталей.
ПК 7.4.	Выполнять наплавку простых деталей.
ПК 7.5.	Осуществлять контроль качества сварочных работ.

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none">– выполнении подготовительных работ при производстве сварочных работ ручной электродуговой сваркой;– выполнении сварочных работ ручной электродуговой сваркой различной сложности;– выполнении резки различных видов металлов в различных пространственных положениях;– выполнении наплавки различных деталей и инструментов;– выполнении контроля качества сварочных работ.
Уметь	<ul style="list-style-type: none">– рационально организовывать рабочее место;– читать чертежи металлических изделий и конструкций, электри-

	<p>ческие схемы оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> – выбирать инструменты, приспособления, источники питания и сварочные материалы; – использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; – подготавливать металл под сварку; – владеть техникой предварительного, сопутствующего (межлойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; – выполнять сборку узлов и изделий; – выполнять прихватки деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях; – подбирать параметры режима сварки; – выполнять ручную дуговую и плазменную сварку различной сложности деталей, узлов и конструкций из различных сталей, цветных металлов и сплавов; – выполнять ручную дуговую и плазменную сварку деталей и узлов трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов; – выполнять ручную дуговую и плазменную сварку сложных строительных и технологических конструкций; – выполнять ручную дуговую резку различных металлов и сплавов; – выполнять кислородную резку (строгание) деталей различной сложности из различных металлов и сплавов в различных положениях; – выполнять наплавку различных деталей, узлов и инструментов; – выполнять наплавку нагретых баллонов и труб; – выполнять наплавку дефектов деталей машин, механизмов и конструкций; – владеть техникой П малых толщин (более 0,2 мм) из различных материалов; – владеть техникой плазменной резки металла; – производить входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих) и изделий; – производить контроль сварочного оборудования и оснастки; – выполнять операционный контроль технологии сборки и сварки изделий; – выполнять подсчет объемов сварочных работ и потребность материалов; – выполнять подсчет трудозатрат и стоимости выполненных работ.
Знать	– виды сварочных постов и их комплектацию;

- правила чтения чертежей металлических изделий и конструкций, электрических схем оборудования;
- наименование и назначение ручного инструмента, приспособлений;
- основные сведения об устройстве электросварочных машин, аппаратов и сварочных камер;
- марки и типы электродов;
- правила подготовки металла под сварку;
- выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- виды сварных соединений и швов;
- формы разделки кромок металла под сварку;
- способы и основные приемы сборки узлов и изделий;
- способы и основные приемы выполнения прихваток деталей, изделий и конструкций;
- принципы выбора режима сварки по таблицам и приборам; устройство и принцип действия различной электросварочной аппаратуры;
- правила обслуживания электросварочных аппаратов;
- особенности сварки на переменном и постоянном токе;
- выбор технологической последовательности наложения швов;
- технологию плазменной сварки;
- правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке;
- технологию сварки ответственных изделий в камерах с контролируемой атмосферой;
- причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения;
- виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения;
- особенности дуговой резки на переменном и постоянном токе;
- технологию кислородной резки;
- требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после кислородной резки (строгания);
- технологию наплавки при изготовлении новых деталей, узлов и инструментов;
- технологию наплавки нагретых баллонов и труб;
- технологию наплавки дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;
- технику и технологию плазменной резки металла;
- технику и технологию П для сварки малых толщин (более 0,2 мм) из различных материалов;
- сущность и задачи входного контроля;
- входной контроль качества исходных материалов (сварочной проволоки, основного металла, электродов, комплектующих)

	<p>и изделий;</p> <ul style="list-style-type: none"> – контроль сварочного оборудования и оснастки; операционный контроль технологии сборки и сварки изделий; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; – способы контроля и испытания ответственных сварных швов в конструкциях различной сложности; – порядок подсчета объемов сварочных работ и потребности материалов; – порядок подсчета трудозатрат и стоимости выполненных работ.
--	---

1.2.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Общие и профессиональные компетенции, указанные во ФГОС СПО могут быть дополнены в рабочей программе профессионального модуля на основе:

- анализа требований соответствующих профессиональных стандартов;

- анализа актуального состояния и перспектив развития регионального рынка труда;
- обсуждения с заинтересованными работодателями.

1.3. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля

Всего часов – 468 ч.

Из них на освоение МДК.07.01 – 468 ч.

УП.07 – 216 ч.

ПП.07 – 144 ч.