|  |  |
| --- | --- |
|  | **государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Самарской области****«Самарский колледж сервиса производственного оборудования имени Героя Российской Федерации****Е.В. Золотухина»** |

УТВЕРЖДАЮ

Приказ директора колледжа

от 25.05.2021 г. № 119/1

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММа ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов**

**изготовления сварных конструкций**

программа подготовки специалистов среднего звена

среднего профессионального образования

по специальности

**22.02.06 Сварочное производство**

2021 г.

***СОДЕРЖАНИЕ***

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ……………………………………………………………………………… …4

1. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ………. .17
2. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ…………………………………………………………………………………33
3. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ…………………………………………………………………………………35
4. ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ СТУДЕНТОВ……………..40

# ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01 ПОДГОТОВКА И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ

**ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

# Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 – является частью основной профессиональной образовательной программы по специальности СПО 22.02.06 Сварочное производство базового уровня подготовки, разработанной в соответствии с ФГОС СПО.

Рабочая программа профессионального модуля может быть использована в дополнительном профессиональном образовании, повышении квалификации и переподготовки рабочих по сварочному производству.

Рабочая программа составлена для очной формы обучения.

# Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля:

Базовая часть

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

# иметь практический опыт:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ПО 1 | применения различных методов, способов и приемов сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами; |
| ПО 2 | технической подготовки производства сварных конструкций; |
| ПО 3 | выбора оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производствасварных соединений с заданными свойствами |
| ПО 4 | хранения и использования сварочной аппаратуры и инструментов в ходепроизводственного процесса |

**уметь:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| У 1 | организовать рабочее место сварщика; |
| У 2 | выбирать рациональный способ сборки и сварки конструкции, оптимальную технологиюсоединения или обработки конкретной конструкции или материала; |
| У 3 | использовать типовые методики выбора параметров сварочных технологическихпроцессов; |
| У 4 | устанавливать режимы сварки; |
| У 5 | рассчитывать нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции; |
| У 6 | читать рабочие чертежи сварных конструкций; |

# знать:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| Зн 1 | виды сварочных участков; |
| Зн 2 | виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации; |
| Зн 3 | источники питания; |
| Зн 4 | оборудование сварочных постов; |
| Зн 5 | технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку; |
| Зн 6 | основы технологии сварки и производства сварных конструкций; |
| Зн 7 | методику расчетов режимов ручных и механизированных способов сварки; |
| Зн 8 | основные технологические приемы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветныхметаллов; |
| Зн 9 | технологию изготовления сварных конструкций различного класса; |
| Зн 10 | технику безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды |

Вариативная часть - *не предусмотрено*

С целью приведения содержания рабочей программы профессионального модуля в соответствие с требованиями рынка труда осваиваются следующие трудовые действия, необходимые умения и знания профессионального стандарта (указать название), а также требований WS*:*

# Трудовые действия профессионального стандарта и/или квалификационных требований работодателей:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ТД1 ПС | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РД, настройка сварочного оборудования для РД с учетом особенностей егоспециализированных функций (возможностей) |
| ТД2 ПС | Выполнение РД сложных и ответственных конструкции с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования |
| ТД3 ПС | Выполнение сварочных операций по технологии РАД и П ответственных конструкцийв камерах с контролируемой атмосферой |
| ТД4 ПС | Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных иответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования |

**Умения профессионального стандарта и/или квалификационных требований работодателей:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| У1 ПС | Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД, настраивать сварочное оборудование для РД с учетом его специализированных функций (возможностей) |
| У2 ПС | Владеть техникой РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резкиметалла |
| У3 ПС | Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РАД и П, настраивать сварочное оборудование для РАД и П с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей) |
| У4 ПС | Владеть техникой РАД и П сложных и ответственных конструкций во всех |

|  |  |
| --- | --- |
|  | пространственных положениях сварного шва |
| У5 ПС | Владеть техникой П малых толщин (более 0,2 мм) из различных материалов |
| У6 ПС | Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции |

# Знания профессионального стандарта и/или квалификационных требований работодателей:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| З1 ПС | Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых РД |
| З2 ПС | Сварочные (наплавочные) материалы для РД сложных и ответственных конструкций |
| З3 ПС | Техника и технология РД сложных и ответственных конструкций во всехпространственных положениях сварного шва |
| З4 ПС | Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для РД |
| З5 ПС | Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций,свариваемых РАД и П |
| З6 ПС | Сварочные (наплавочные) материалы для РАД и П сложных и ответственных конструкций |
| З7 ПС | Техника и технология РАД и П для сварки (наплавки) сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Техника итехнология плазменной резки металла |
| З8 ПС | Техника и технология П для сварки малых толщин (более 0.2 мм) из различныхматериалов |
| З9 ПС | Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых частично механизированной сваркой(наплавкой) плавлением |
| З10 ПС | Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва |

**С целью подготовки студентов к участию в конкурсе WS содержание рабочей программы профессионального модуля ориентировано на следующие технические требования WS***:*

# Технические требования WS:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ТТ1 WS | Знание различных процессов сварки, которые широко применяются в отрасли |
| ТТ2 WS | Знание методов соединения материалов с помощью сварки |
| ТТ3 WS | Знание основ металлургии сварки |
| ТТ4 WS | Умение читать и трактовать чертежи и спецификации |
| ТТ5 WS | Умение выбирать требуемый процесс сварки в соответствии с указаниями на чертежах |

* 1. **Количество часов на освоение программы профессионального модуля**

|  |  |
| --- | --- |
| **Вид учебной деятельности** | **Объем часов** |
| Максимальная учебная нагрузка (всего) | 577 |
| Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего) | 395 |
| Курсовая работа/проект | Не предусмотрено |
| Учебная практика | Не предусмотрено |
| Производственная практика | 108 |
| Самостоятельная работа студента (всего) в том числе: рефераты, доклады, расчетно- практические работы | 192 |
| Итоговая аттестация в форме (указать) | Экзамен(квалификационный) |

# РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения профессионального модуля является овладение студентами разработкой технологических процессов и проектирование изделий, в том числе профессиональными (ПК), указанными во ФГОС по специальности 22.02.06 Сварочное производство.

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ПК 1.1 | Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами |
| ПК 1.2 | Выполнять технологическую подготовку производства сварных конструкций |
| ПК 1.3 | Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспеченияпроизводства сварных соединений с заданными свойствами |
| ПК 1.4 | Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса |

# Результатом освоения профессионального модуля является овладение трудовыми функциями профессионального стандарта:

|  |  |
| --- | --- |
| **Код ТФ** | **Наименование трудовой функции** |
| ТФ01 | Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветныхметаллов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками |
| ТФ02 | Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) и плазменная дуговая сварка (наплавка, резка) (П) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками |
| ТФ03 | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическимии вибрационными нагрузками |

В процессе освоения ПМ студенты должны овладеть общими компетенциями (ОК):

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ОК-2 | Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. |
| ОК -3 | Принимать решение в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность. |
| ОК-4 | Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития. |

|  |  |
| --- | --- |
| ОК-5 | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК-6 | Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллективом сколлегами, руководством, потребителями. |
| ОК-8 | Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития,заниматься самообразование, осознано планировать повышение квалификации. |

ГБПОУ «Поволжский государственный колледж»

# СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ.01 Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций

# Тематический план профессионального модуля

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды профессионал ьных компетенций** | **Наименования разделов профессионального модуля** | **Всего часов** *(макс. учебная нагрузка и практики)* | **Объем времени, отведенный на освоение****междисциплинарного курса (курсов)** | **Практика** |
| **Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося** | **Самостоятельная работа обучающегося** | **Учебная,**часов | **Производственная (по профилю специальности),** часов |
| **Всего,**часов | **в т.ч.****лабораторные работы и****практические занятия,** часов | **в т.ч.,****курсовая работа (проект),**часов | **Всего,**часов | **в т.ч.,****курсовая работа (проект),**часов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| **ПК 1.1****ПК 1.2** | **Модуль 1. Технология сварочных работ** | **282** | **94** | **82** | Не предусмотре но | **94** | **94****79** |  |  |
| **ПК 1.3****ПК 1.4** | **Модуль 2. Основное оборудование для производства сварных конструкций** | **237** | **79** | **70** | **79** |
| **ПК 1.3****ПК 1.4** | **Модуль 3 Сварка пластмасс, пайка и склевание** | **58** | **19** | **20** |  | 19 | **19** |
|  | **Учебная практика** | **36** |  |  |  |  |  |  |  |
| **Производственная****практика (по профилю специальности)**, часов | **108** |  |  |
| **Всего:** | **577** | **192** | **172** | **-** | **192** | **-** | **36** | **108** |

# Содержание обучения по профессиональному модулю

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем** | **Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работа (проект)** | **Код образовательного результата(ФГОС: ОПД, У, Зн;****ПС: ТД ПС, У ПС, З ПС, ТТ WS)** | **Место организации обучения и/или название****лаборатории, кабинета** | **Объем часов** | **Уровень освоения** |
| **1** | **2** |  |  | **3** | **4** |
| **МДК 01.01 Технология сварочных работ** |  |  |  |  |  |
| **Тема 1.1. Классификация основных видов электрической сварки плавлением** | **Содержание** | ОК.5 ОК.6 З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС Зн 2Зн | Кабинет сварочного производства | 1022222 |
| 1. | **Введение. Понятие об электрической сварке плавлением.** | 1 |
| 2. | Классификация электрической сварки плавлением. Сущность основных видов | 1 |
| 3. | Сварные соединения и швы. Основные понятия и классификациясварных швов | 2 |
| 4. | Условные обозначения сварных швов на чертеже. | 1 |
| 5. | Определение площади и массы наплавленного металла. |  |  |  |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.4 ОК.6 ОК.8 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 1266 |  |
| 1. | Нахождение сварных соединений на образцах |
| 2. | Изучение сварных швов , расшифровка сварных швов |
| **Тема 1.2. Теоретические основы электрической сварки плавлением** | **Содержание** | ОК.2 Зн 2 Зн 3 Зн 6 Зн 7 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 6222306 |
| 1. | Понятие о сварочной дуге. Основные физические процессы вдуговом разряде | 1 |
| 2. | Влияние рода тока на дугу. Воздействие магнитного поля на дугу. | 1 |
| 3. | Параметры режима дуговой сварки и их на форму и размеры сварочной ванны. | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 У 1 У 4 У 6 У2 ПС ,У6 ПС , | Лаборатория сварочного производства |  |
| 1. | Условия возбуждения дуги |
| 2. | Исследование ионизирующего действия материалов электродныхпокрытий электродов разных марок и флюсов. | 6666 |
|  | 3. | Изучение строения сварочной дуги. |
| 4. | Определение коэффициента полезного действия сварочной дуги. |
| 5. | Определение и влияние погонной энергии на геометрические |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | параметры сварного шва |  |  |  |  |
| **Тема 1. 3. Сварочные материалы** | **Содержание** | ОК .3 Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 5 Зн 6 Зн 7 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 2044444 |
| 1 |
| 1. | Назначение и виды сварочной проволоки. Стандарты насварочную проволоку, характеристика отдельных видов проволок. |
| 2. | Назначение, виды и стандарты неплавящихся электродныхстержней. | 2 |
| 3. | Выбор электродов при сварке конструкционных сталей и сталей сособыми свойствами. | 2 |
| 4. | Виды покрытий электродов и их особенности. Характеристики наиболее распространенных марок электродов. | 2 |
| 5. | Назначение, классификация флюсов. Выбор марки флюса взависимости от марки материала. | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 6 У2 ПС,У6 ПС | Кабинет сварочного производства | 18666 |  |
| 1. | Определение марки электродов. Расшифровка марок |
| 2. | Анализ характеристик наиболее распространенных марок электродов. |
| 3. | Анализ характеристик наиболее распространенных марокфлюсов. |
| **Тема 1.5. Сварочные напряжения и деформации** | **Содержание** | ОК.5 ОК.6 Зн 1 Зн 2Зн 5 Зн 8 | Кабинет сварочного производства | 8 | 1 |
| 1. | Влияние напряжений и деформаций на качество сварного соединения и конструкции в целом. | 4 |
| 2. | Деформации и напряжения при равномерном и неравномерном нагреве. Методы предотвращения или уменьшения сварочныхдеформаций. | 4 | 2 |
| **Практические занятия** | ОК .3 ОК.4 ОК.6 У 1 У 2 У 3 У 5 | Сварочная мастерская | 10 |  |
| 1. | Способы исправления деформированных изделий. | 2 |
| 2. | Исследование деформации полосы в плоскости при наплавке валика на ее кромку. | 6 |
| 3. | Исследование поперечных и продольных укорочений и угловых деформаций при сварке. | 2 |
| **Тема 1.6. Технология электрической сварки и плавлением низкоуглеродистых сталей** | **Содержание** |  | Кабинет сварочного производства, Сварочная мастерская | 444 | 1 |
| 1. | Способы зажигания дуги. Способы выполнения швов по длине исечению. |
| 2. | Выполнение швов . Определение режима сварки. Влияние параметров режима сварки на геометрические размеры сварного | 4 | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | шва. | ОК.5 ОК.6 З5 Зн 1 Зн 2 Зн 5 Зн 9 ПС, З6 ПС, З7 ПС ТТ1 WS З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС |  |  |  |
| 3. | Особенности сварки под флюсом и разновидности этого способа,их области применения. | 4 | 1 |
| 4. | Особенности сборки под сварку, методы предупреждения протекания жидкого металла и шлака. | 4 |  |
| 5. | Основные параметры режима и их влияние на геометрическиепараметры шва, степень легирования шва. | 4 | 2 |
| 6. | Особенности расчета режимов сварки труб. Определение расходасварочных материалов. | 4 | 2 |
| 7. | Параметры режима и их влияние на склонность металла шва к осевым трещинам. | 4 | 1 |
| 8. | Классификация способов сварки в защитных газах. Импульсно-дуговая сварка и ее разновидности | 4 | 1 |
| 9. | Особенности технологии сварки в углекислом газе и аргоне,непрерывно горящей дугой и импульсной дугой. Особенности формирования металла шва. | 4 | 1 |
| 10. | Особенности выбора режимов для аргонодуговой сварки, сприменением флюсов. Их назначение. | 4 | 1 |
| 11. | Производительные способы сварки. Сущность способов и их особенности. Определение расхода сварочных материалов. | 4 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.8 У3 ТД4 ПС У1 ПС У2 ПС У6 ПС | Лаборатория сварочного производства | 72 |  |
| 1. | Расчет режима сварки при выполнении вертикальных,горизонтальных, потолочных швов. | 6 |
| 2. | Выбор сварочных материалов в зависимости от разделки кромок. | 6 |
| 3. | Определение влияния параметров режима сварки нагеометрические параметры шва. | 6 |
| 4. | Расчет режимов однопроходных швов, многопроходных швов. | 6 |
| 5. | Расчет режимов угловых швов. | 6 |
| 6. | Расчет параметров режима сварки под слоем флюса однопроходных стыковых швов и экспериментальная ихпроверка. | 6 |
| 7. | Расчет параметров режима сварки под слоем флюсаоднопроходных стыковых швов и экспериментальная их проверка. | 6 |
| 8. | расчет параметров режима сварки под слоем флюса угловыхшвов, экспериментальная их проверка. | 6 |
| 9. | расчет режимов для импульсных способов сварки | 6 |
| 10. | Определение группы свариваемости сталей. | 6 |
| 11. | Исследование горения дуги и формирования металла шва при сварке в среде углекислого газа. | 6 |
| 12. | Исследование горения дуги и формирования металла шва присварке в среде углекислого газа. | 6 |
| **Тема 1.7. Технология** | **Содержание** | ОК.5 Зн 1 Зн 2 Зн 5 | Кабинет | 20 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **электрической сварки плавлением легированных сталей** |  | Зн 9 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС | сварочного производства, Сварочная мастерская |  | 1 |
| 1. | Характеристика легированных сталей. Легирующие элементы иих влияние на свойства сталей. | 4 |
| 2. | Технология сварки низколегированных конструкционных сталей, теплоустойчивых сталей, среднеуглеродистых легированныхсталей | 4 | 22 |
| 3. | Особенности сварки высоколегированных сталей. Горячие ихолодные трещины при сварке. | 4 |
| 4. | Способы сварки, выбор сварочных материалов и технология сварки сталей аустенитного класса. | 4 | 2 |
| 5. | Технологические особенности сварки двухслойных сталей. | 4 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 5 ТД4 ПС У3 ПС,У4 ПС ,У6 ПС | Сварочная мастерская, Лаборатория сварочного производства | 30 |  |
| 1. | Расчет режимов сварки и выбор сварочных материалов. | 6 |
| 2. | Диффузионные процессы при сварке разнородных сталей | 6 |
| 3. | Исследование горения дуги и формирования металла шва приручной аргонодуговой сварке | 6 |
| 4. | Исследование горения дуги и формирования металла шва приручной аргонодуговой сварке | 6 |
| 5. | определение ферритной фазы в металле шва при сварке сталей аустенитного класса с помощью ферритометра и расчетнымпутем. | 6 |
| **Тема 1.8. Наплавка твердых сплавов и сварка чугуна** | **Содержание** | ОК.5 ОК.6 Зн 1 Зн 2Зн 5 Зн 9ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 6 ТТ3 WS ТТ5 WS | Кабинет сварочного производства | 4 | 11 |
| 1. | Классификация и характеристика способов наплавки. Выборматериалов в зависимости от эксплуатационных характеристик наплавляемого слоя. | 2 |
| 2. | Структурные превращения при сварке чугуна и особенности егосварки. Выбор сварочных материалов для различных способов сварки чугуна. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Выбор способа сварки чугуна в зависимости от условий эксплуатации конструкции | 6 |
| 2. | Исследование процессов наплавки и сварки чугуна. | 6 |
| **Тема 1.9. Сварка цветных металлов и сплавов** | **Содержание** | ОК .3 ОК.5 ОК.8 Зн 1 Зн 2 Зн 5 Зн 9 | Кабинет сварочного производства | 8 | 11 |
| 1. | Характеристика алюминиевых сплавов с точки зрения ихсвариваемости. Хар-ка основных способов сварки алюминия | 2 |
| 2. | Основные сварочные материалы, их характеристика и уловные обозначения. | 2 | 2 |
| 3. | Импульсно-дуговая сварка алюминия, преимущества инедостатки. Особенности подготовки кромок и выбор режимов | 2 | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | сварки. |  |  |  |  |
| 4. | Подготовка под сварку, способы сварки и причиныспособствующие ухудшению сварки титана. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 2 ТД3 ПС | Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Расчет режимов сварки меди, марганца, никеля и их сплавов. | 6 |
| 2. | Исследование процесса сварки цветного металла (титана, алюминия, меди) | 6 |
| **Тема 1.10. Электрическая резка. Перспективные способы сварки.** | **Содержание** | ОК .3 ОК.5 ОК.8 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПСЗн 1 Зн 2 Зн 5 Зн 9 | Кабинет сварочного производства | 22 |  |
| 1. | Сущность, назначение, особенности технологии и разновидностьдуговой резки металлов. | 2 |  |
| 2. | Подводная сварка, ее преимущества и недостатки, особенностигорения дуги под водой. | 2 |  |
| 3. | Способы получения плазменной струи для сварки. Сущность, назначение, дефекты и применение плазменной резки | 2 |  |
| 4. | Основные направления развития электронно-лучевой и лазернойсварки. Дефекты, сущность и технологии. | 1 |  |
| 5. | Требования предъявляемые к горючим газам и жидкостям длягазопламенной обработки. | 1 |  |
| 6. | Рассмотрение ацетиленовых станций на предприятиях, их расположение. | 1 |  |
| 7. | Типы сварных соединений. Классификации сварных швов поразличным признакам. | 2 |  |
| 8. | Выбор мощности сварочного пламени, сечение присадочного металла и скорость сварки. | 2 |  |
| 9. | Технология сварки малоуглеродистых и среднеуглеродистыхсталей. Свариваемость углеродистых сталей. | 2 |  |
| 10. | Влияние химического состава легированных сталей на ихсвариваемость газовым пламенем. | 2 |  |
| 11. | Марки сварочной проволоки по ГОСТ для сварки легированных сталей. Термообработка сварных соединений | 2 |  |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.8 У 8 ТД4 ПС | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 20 |  |
| 1. | Расчет режимов подводной сварки и резки. | 2 |
| 2. | Расчет режимов плазменной сварки и резки | 2 |
| 3. | Расчет режимов при лазерной сварки | 2 |
| 4. | Исследование процесса сварки цветного металла (никель) | 4 |
| 5. | Изучение способов получения горючих. | 2 |
| 6. | Возникновения напряжений и деформаций при газовой сварке,причины их возникновения | 2 |
| 7. | Режимы и особенности технологии газовой сварки. | 2 |
| 8. | Анализ конструктивных особенностей сварочных горелок, изучение строения и характеристик сварочного пламени | 4 |
| **Раздел 2. Выполнение технической подготовки** |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **производства сварных конструкций** |  |  |  |  |  |  |
| **Тема 2.1. Основные сведения о газопламенной обработке** | **Содержание** | ОК .3 ОК.5 ОК.8 З8 ПС, З9 ПС, З10 ПСЗн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 5Зн 6 Зн 7 | Кабинет сварочного производства | 8 |  |
| 1. | ГОСТы на газообразный и жидкий кислород для газопламенной обработки. | 2 | 2 |
| 2. | Аппаратура для жидкого кислорода. Техника безопасности приобращении с жидким кислородом | 2 | 1 |
| 3. | Требования, предъявляемые к горючим газам и жидкостям длягазопламенной обработки. | 2 | 2 |
| 4. | Свойства наиболее широко применяемых горючих. Изучение способов получения горючих. | 2 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 6 ТД1 ПС | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
|  | Испытание кислородных баллонов . | 2 |
|  | Составление сравнительной таблицы оборудования и аппаратурыдля получения ацетилена. | 2 |
|  | Анализ конструктивных особенностей и техническиххарактеристик ацетиленовых генераторов | 4 |
|  | Анализ конструктивных особенностей и технических характеристик газовых редукторов | 4 |
| **Тема 2.2. Технология газовой сворки** | **Содержание** | ОК.5, З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС Зн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 5 Зн 6 Зн 7 | Кабинет сварочного производства | 18 |  |
| 1. | Температура ацетиленокислородного пламени с использованием газов -заменителей ацетилена. | 2 | 2 |
| 2. | Назначение, виды и действия флюсов. | 2 | 2 |
| 3. | Способы улучшения структуры сварного соединения при сварке различных металлов и сплавов. | 2 | 2 |
| 4. | Типы сварных соединений. Рассмотрение классификации сварныхшвов по различным признакам. | 2 | 2 |
| 5. | Основные методы повышения производительности трудагазосварщика | 2 | 2 |
| 6. | Технология сварки малоуглеродистых сталей. Сварка среднеуглеродистых сталей. | 2 | 2 |
| 7. | Влияние химического состава легированных сталей на ихсвариваемость газовым пламенем | 2 | 2 |
| 8. | Специфические особенности, возникающие при сварке чугуна.Выбор метода сварки. | 2 | 2 |
| 9. | Выявление характерных особенностей сварки термопластов по сравнению с металлами. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 6 | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 38 |  |
| 1. | Изучение строения и состава ацетилено - кислородного пламени. | 2 |
| 2. | Химическое взаимодействие пламени с металлом. | 2 |
| 3. | Изучение реакции в расплавленном металле при газовой сварке. | 2 |
| 4. | Анализ возникновения напряжений и деформаций при газовой сварке,причины их возникновения. | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 5. | Режимы и особенности технологии газовой сварки |  |  | 2 |  |
| 6. | Выбор мощности сварочного пламени, сечение присадочногометалла и скорости сварки | 2 |
| 7. | Анализ конструктивных особенностей сварочных горелок и изучение строения и характеристик сварочного пламени | 4 |
| 8. | Выбор режимов сварки углеродистых легированных сталей | 4 |
| 9. | Свариваемость углеродистых сталей. | 2 |
| 10. | Расчет режимов сварки. | 2 |
| 11. | Изучение влияние примесей на свариваемость чугуна. | 2 |
| 12. | Режимы и технология сварки чугуна. | 2 |
| 13. | Изучение характерных особенностей сварки цветных металлов исплавов. | 2 |
| 14. | Расчет режимов сварки. | 2 |
| 15. | Выбор режимов сварки чугуна ,цветных металлов и проведение процесса сварки | 4 |
| 16. | Изучение сущности способа сварки пластмасс нагретыми газами. | 2 |
| **Тема 2.3. Кислородная резка металлов** | **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.4 ОК.8 У 1 У 2 У 3 ТД4 ПС | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Влияние чистоты кислорода на процесс газовой резки | 4 |
| 2. | Анализ конструктивных особенностей ручных резаков длягазовой резки металлов и | 4 |
| 3. | Анализ конструктивных особенностей газорезательных машин | 4 |
| **Тема 2.4. Газовая пайка ипроцессы пламенной обработки поверхностей изделий** | **Содержание** | ПК 1.1 ПК 1.3 ПК1.4 ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4 | Кабинет сварочногопроизводства | 2 |  |
| 1. | Сущность процесса пайки, его достоинства и недостатки. Аппаратура для пайки. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ПК 1.1 ПК 1.3 ОК.2ОК.4 ОК.8 У 1 У 2У 3 У 5 У 6 | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 10 |  |
| 1. | Изучение способа газопламенного напыления металлов и другихматериалов. | 2 |
| 2. | Анализ конструктивных особенностей газорезательных машин | 4 |
| 3. | Анализ конструктивных особенностей газорезательных машин | 4 |  |
| **Раздел 3. Выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных****соединений с заданными свойствами** |  |  |  |  | 226 |  |
| **МДК.01.02. Основное оборудование для производства сварных конструкций** |  |  |  |  |  |  |
| **Тема 3.1. Теоретические основы контактной сварки** | **Содержание** | ОК.5, З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС Зн 2 Зн 3 | Кабинет сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Введение. Физические основы и этапы образования соединений при контактной сварке. | 2 | 2 |
| 2. | Понятие циклограмме процесса и режиме сварки | 2 | 1 |
| 3. | Формирование соединений при точечной сварке. Источники | 2 | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | теплоты при сварке. Жесткие и мягкие режимы. |  |  |  |  |
| 4. | Роль контактных сопротивлений и внутреннего электрическогосопротивления свариваемых деталей. | 2 | 2 |
| 5. | Формирование соединений при контактной рельефной и шовной сварке. Источники теплоты при сварке. | 2 | 2 |
| 6. | Формирование соединений при контактной стыковой сваркесопротивлением и оплавлением. Источники теплоты при сварке. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 6 ТД2 ПС ТТ2 WS | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 10 |  |
| 1. | Анализ площади контакта электрода с деталью и шунтированиятока при сварке. | 2 |
| 2. | Изучение процесса контактной точечной сварки | 4 |
| 3. | Изучение процесса контактной шовной сварки | 4 |
| 4. | Изучение процесса контактной стыковой сварки |  |
| **Тема 3.2. Общие сведения об основных узлах и электрических схемах машин контактной сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 5 Зн 6 Зн 7 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 18 |  |
| 1. | Понятие и основные функции машин. Механическая и электрическая части машин. | 2 | 2 |
| 2. | Классификация машин контактной сварки. Система обозначениямашин | 2 | 2 |
| 3. | Назначение и основные элементы первичного и вторичного (сварочного) электрических контуров машины. | 2 | 2 |
| 4. | Условия работы сварочного электрического контура.Продолжитель-ность включения машины | 2 | 1 |
| 5. | Основные электрические параметры машин. Схема замещениясварочного контура. | 2 | 1 |
| 6. | Энергетические параметры машин. Анализ влияния различных факторов на параметры машин | 2 | 1 |
| 7. | Принципиальные электрические схемы машин переменного ипостоянного тока, низкочастотного и конденсаторного типа. | 2 | 1 |
| 8. | Рассмотрение требований к конструктивным элементам машин | 2 | 1 |
| 9. | Типы и устройство сварочных трансформаторов:магнитопроводов, первичных и вторичных обмоток. | 2 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.4 ОК.8 У 1 У 2У 3 У 6 У 5 У1 ПС ТТ5 WS У2 ПС ,У6 ПС , | Лаборатория сварочного производства | 8 |  |
|  | 1. | Электрическая силовая часть машин | 4 |
|  | 2. | Характеристика переключателей ступеней сварочных трансформаторов | 4 |
| **Тема 3.3. Аппаратура управления машинами контактной сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 3 Зн 4 Зн 7 | Кабинет сварочного производства | 10 |  |
| 1. | Понятие и назначение аппаратуры управления машины.Основные и дополнительные блоки управления. | 2 | 2 |
| 2. | Структурные схемы систем управления машин контактной точечной, шовной, рельефной и стыковой сварки | 2 | 2 |
| 3. | Типы, особенности конструкции и условия работы механических,электромагнитных и вентильных контакторов. | 2 | 2 |
| 4. | Использование микропроцессорной техники в системах контроля | 2 | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 5. | Назначение, устройство и принципы работыэлектропневматических клапанов |  |  | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 5 ТТ2 WS ТТ5 WS ТД2 ПС ТД3 ПС | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Изучение регулятора времени сварки машины | 4 |
| 2. | Изучение пневматической аппаратуры управления машины | 4 |
| 3. | Особенности расчета сварочных трансформаторов. | 2 |
| 4. | Классификация пневматической и гидравлической аппаратуры управления | 2 |
| **Тема 3.4. Технология контактной точечной, рельефной и шовной сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 7 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС | Кабинет сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Примеры типовых узлов, соединяемых контактной точечной,рельефной и шовной сваркой | 2 | 2 |
| 2. | Геометрические характеристики конструктивных элементовсварных соединений | 2 | 2 |
| 3. | Условия работы сварных соединений Технологические мероприятия по повышению прочности сварных соединений | 2 | 2 |
| 4. | Понятие технологического процесса сварки. Контроль подготовкиповерхности. | 2 | 2 |
| 5. | Сборка и способы сборки деталей под сварку. Особенностивыбора параметров режима сварки | 2 |  |
| 6. | Дефекты контактной точечной, рельефной и шовной сварки.Контроль процесса сварки | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.8 У 1 У 2 У 3 У 6 У3 ПС,У4 ПС ,У6 ПС, | Лаборатория материаловеде ния | 6 |  |
| 1. | Расчет прочности сварного соединения на срез и отрыв. | 2 |
| 2. | Контроль сварных соединений | 4 |
| **Тема 3.5. Машины контактной точечной, рельефной и шовной сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Классификация контактных машин по назначению.Технологические характеристики машин. | 2 | 1 |
| 2. | Передвижные и подвесные машины. Сварочные клещи и пистолеты. | 2 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 У 5 ТТ1 WS | Лабораториясварочного производства | 4 |  |
| 1. | Анализ оборудования для контактной точечной, рельефной ишовной сварки | 4 |
| **Тема 3.6. Технология контактной стыковой сварки** | **Содержание** | ОК.5 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС Зн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Рассмотрение типов сварных узлов и изделий для стыковойсварки сопротивлением и оплавлением. | 2 | 2 |
| 2. | Параметры режима контактной стыковой сварки сопротивлением и оплавлением. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 ТТ4WS | Лаборатория сварочного производства | 2 |  |
| 1. | Расчет прочности сварных соединений. | 2 |
| **Тема 3.7. Машины контактной стыковой сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 10 | 2 |  |
| 1. | Классификация универсальных машин контактной стыковойсварки по назначению. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 | Лаборатория | 4 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1. | Анализ оборудования для контактной стыковой сварки |  | сварочногопроизводства | 4 |  |
| **Тема 3.8. Механизация и автоматизация контактной сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 1 Зн 5 Зн 8 Зн 10 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Средства механизации и автоматизации контактной сварки | 2 | 2 |
| 2. | Поточные линии, промышленные роботы и робототехнические комплексы | 2 | 2 |
| **Тема 3.9. Техническая эксплуатация машин, организация рабочего места, техника безопасности при контактной сварке** | **Содержание** | ОК.5 Зн 1 Зн 5 Зн 8 Зн 10 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС | Кабинет сварочного производства | 4 | 2 |
| 1. | Основные виды работ при технической эксплуатации машин. | 2 | 2 |
| 2. | Типовой проект организации рабочего места контактной сварки.Планировка рабочего места. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 3 У3 ПС,У4 ПС ,У6 ПС, | Лабораториясварочного производства | 2 |  |
| 1. | Изучение устройства автоматического контроля параметроврежима сварки. | 2 |
| **Раздел 4. Хранение и использование сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного****процесса свойствами** |  |  |  |  |  |  |
| **Тема 4.1 Общие требования к источникам питания дуговой сварки** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 10 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Сварочная дуга. Изучение процессов, протекающих в сварочнойдуге. | 2 | 2 |
| 2. | Сущность. Процесс образования трехфазной сварочной дуги | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 4 ТТ3 WS У 6 У2 ПС ,У6 ПС , | Сварочная мастерская,Лабораториясварочного производства | 2 |  |
| 1. | Основные режимы работы источников питания | 2 |
| **Тема 4.2. Сварочные преобразователи и агрегаты** | **Содержание** | ОК.5, З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС Зн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Принцип электромагнитной индукции. Назначение. Рассмотрениережимов работы. | 2 | 2 |
| 2. | Крутопадающая внешняя характеристика. Пологопадающаявнешняя характеристика | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.3 У 5 У5 ПС, У6 ПС У 6 | Лаборатория сварочногопроизводства | 4 |  |
| 1. | Изучение внешних характеристик сварочного генератора (трансформаторов, выпрямителей и т.д.) | 4 |
| **Тема 4.3. Сварочные трансформаторы** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Назначение сварочных трансформаторов. Виды сварочныхтрансформаторов. | 2 | 1 |
| 2. | Сварочные трансформаторы с магнитными шунтами, подвижными катушками и витковым регулированием. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 | Сварочная мастерская,Лаборатория | 6 |  |
| 1. | Анализ регулирования сварочного тока путем изменениявоздушного зазора между частями магнитопровода. | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 2. | Получение внешней характеристики сварочного трансформатораи настройка его на заданные параметры |  | сварочногопроизводства | 4 |  |
| **Тема 4.4 Сварочные выпрямители** | **Содержание** | ОК.5 У 5 Зн 2 Зн 3 З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Сварочные выпрямители регулируемые трансформаторами. Классификация выпрямителей | 2 | 2 |
| 2. | Назначение сварочных выпрямителей. Конструктивные элементысварочных трансформаторов. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 У2 ПС ,У6 ПС , | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 8 |  |
| 1. | Снятие падающих характеристик сварочного выпрямителя инастройка его на заданные параметры | 4 |
| 2. | Снятие жестких внешних характеристик сварочного выпрямителя и настройка его на заданные параметры | 4 |
| **Тема 4.5. Многопостовые источники тока** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Основные требования, предъявляемые к многопостовымустановкам. | 2 | 1 |
| 2. | Электрическая схема многопостовых источников питания.Технические характеристики сварочных многопостовых выпрямителей. | 2 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 5 У 6 | Сварочная мастерская | 4 |  |
| 1. | Ознакомление с многопостовым источником питания и установканеобходимых параметров в соответствии с заданием | 4 |
| **Тема 4.6. Специализированные источники тока** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4 Зн 10ПС, З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС | Кабинет сварочного производства | 4 |  |
| 1. | Назначение вспомогательных устройств. Анализ конструктивных особенностей. | 2 | 2 |
| 2. | Унифицированные источники питания постоянного тока | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 У 6 ТД4 ПС ТТ5 WS | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 10 |  |
| 1. | Анализ сведений об инверторных источниках питания | 2 |
| 2. | Ознакомление с многопостовым источником питания и установканеобходимых параметров в соответствии с заданием | 4 |
| 3. | Ознакомление с многопостовым источником питания и установка необходимых параметров в соответствии с заданием | 4 |
| **Тема 4.7 Общие сведения об устройстве сварочных автоматов и полуавтоматов** | **Содержание** | ОК.5 З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС |  | 4 |  |
| 1. | Назначение. Классификационные признаки. Виды автоматов иполуавтоматов. | Кабинет сварочного производства | 2 |  |
| 2. | Назначение. Изучение конструктивных особенностей.Рассмотрение принципа действия | 2 |  |
| **Тема 4.8. Сварочные полуавтоматы** | **Содержание** | ОК.5 Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 6 |  |
| 1. | Изучение конструкции различных элементов и механизмов. Разработка требований к основным узлам. | 2 | 2 |
| 2. | Конструктивные особенности полуавтоматов для сварки тонкой итолстой проволокой в среде защитных газов. | 2 | 2 |
| 3. | Назначение. Конструктивные особенности универсальных | 2 | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | полуавтоматов |  |  |  |  |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.3 У 6 ТД3 ПС ТТ5 WS | Лаборатория сварочного производства | 6 |  |
| 1. | Изучение конструктивных элементов сварочных полуавтоматов. | 2 |
| 2. | Настройка и работа полуавтоматов для сварки в среде защитногогаза | 4 |
| **Тема 4.9. Сварочные автоматы** | **Содержание** | ОК.5, З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС ТТ1 WS ТТ2 WS Зн 2 Зн 3 Зн 4Зн 10 | Кабинет сварочного производства | 2 |  |
| 1. | Основные сведения об автоматах электрической сварки | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 ПС,У4 ПС ,У6 ПС | Сварочная мастерская | 4 |  |
| 1. | Изучение устройства, настройка и работа сварочного трактора для сварки под флюсом | 4 |
| **Тема 4.10 Оборудование для электрошлаковой, плазменной, электронно-лучевой, лазерной и других видов сварки** | **Содержание** | ОК.5, Зн 4 Зн 10 З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС | Кабинетсварочного производства | 2 |  |
| 1. | Основные сведения об оборудовании для электрошлаковой сваркии его классификация. Назначение. | 2 | 2 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 6 ТД2 ПС У1 ПС ТТ2 WS У 5 ТД3 ПС У5 ПС, У6 ПС | Сварочная мастерская,Лаборатория сварочного производства | 12 |  |
| 1. | Изучение оборудования для электрошлаковой сварки, настройка необходимых параметров | 4 |
| 2. | Ознакомление с оборудованием для плазменной имикроплазменной сварки, настройка необходимых параметров | 4 |
| 3. | Изучение оборудования для электронно-лучевой или лазернойсварки, настройка необходимых параметров | 4 |
| **Тема 4.11. Эксплуатация и текущий ремонт сварочного оборудования. Эксп-луатация источников питания. Правила хранения и установки генераторов, трансформаторов****и выпрямителей** | **Содержание** | ОК.5 З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС Зн 2 Зн 3 | Кабинет сварочногопроизводства | 2 | 2 |
|  | Неисправности трансформаторов и способы их устранения | 2 | 1 |
| **Практические занятия и лабораторные работы** | ОК.1 ОК.3 У 5 У1 ПС У5 ПС, У6 ПС, У 6 ТД3 ПС ТТ2 WS | Сварочная мастерская | 4 |  |
|  | Анализ сопутствующих процессов образования соединений | 2 |
|  | Изучение сопутствующие процессов образования соединений | 2 |
| **Самостоятельная работа при изучении раздела ПМ -01.**- Классификация основных способов и видов электрической сварки плавлением-Теоретические основы электрической сварки плавлением-Сварочные материалы-Металлургические процессы при дуговой и электрошлаковой сварке-Сварочные напряжения и деформации-Технология электрической сварки плавления низкоуглеродистых сталей-Технология электрической сварки плавления легированных сталей-Наплавка твердых сплавов и сварка чугуна-Особенности сварки цветных металлов и сплавов-Электрическая резка.-Перспективные способы резки и сварки металлов-Применение газозаменителей ацетилена-Классификация трубопроводов для ацетилена и кислорода-Область применения сварочных горелок в газопламенной обработке металлов | ПК1.2 ПК 1.1 ПК1.4 ОК.2 ОК.4 ОК.8 У 8 Зн 1 Зн 2 Зн 5 Зн 10 У5 ПС, У6 ПС, З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС ТТ1 WS ТТ2 WS ТТ3 WS ТТ4 WS ТТ5 WS |  | 338 |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| -Преимущества газовой сварки углеродистых сталей-Особенности сварки пластмасс-Конструктивные отличия резаков для ручной резки-Виды припоев и их химический состав в газовой пайке-Технико-экономические показатели специальных видов обработки металлов газовым пламенем-Понятие об электрическом и температурном поле при контактной точечной варке-Ситема обозначения машин контактной сварки-Типы и устройство сварочных трансформаторов-Конструктивные элементы машин-Использование микропроцессорной техники в системах контроля автоматического управления процессами контактной сварки-Неразрушающий контроль сварных соединений, выполненных контактной сваркой-Типовые узлы контактной сварки-Автоматизация и механизация контактной сварки на предприятиях города-Основные технико-экономические показатели контактной сварки-Понятие о вольтамперной характеристике сварочной дуги.-Система обозначения источников питания.-Типы и устройство источников питания.-Конструктивные элементы источников питания.-Изучение неисправностей трансформаторов. |  |  |  |  |
| **Производственная практика Виды работ**-применять приемы сборки и сварки различных конструкций.-применять методы режимов сварки.-применять способы газопламенного напыления металлов.-применять конструкции резаков для газокислородной резки**-** применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами* выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций
* осуществлять выбор оборудования, приспособлений и инструментов для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами
* осуществлять хранение и использование сварочной аппаратуры и инструментов в ходе производственного процесса
 | ПО 4,ПО 3, ПО 2ПК 1.3 ПК 1.4 ОК.2ОК.8 У 5 Зн 1 Зн 2Зн 5 Зн 9 ТД2 ПС ТД3 ПС ТД4 ПС У1 ПС У2 ПС ,У6 ПС ,З1 ПС ,З2 ПС, З3 ПС, З4 ПС У3 ПС,У4 ПС,У6 ПС, З5 ПС, З6 ПС, З7 ПС У5 ПС, У6 ПС, З8 ПС, З9 ПС, З10 ПС ТТ1 WS ТТ2 WS ТТ3 WS ТТ4 WS ТТ5 WS | Сварочная мастерская, лаборатория сварочного производства | 144 |  |
| **Всего** |  |  | 1158 |  |

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения: 1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);

1. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
2. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

# УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ МОДУЛЯ

* 1. **Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация программы модуля предполагает наличие учебного кабинета

«Технология электрической сварки плавлением» и сварочной мастерской. Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета «Технология электрической сварки плавлением»:

* + Стол, компьютер, интерактивная доска для преподавателя
	+ Столы ученические для студентов
	+ Комплект учебно-методической документации
	+ Наглядные пособия
	+ Электронные учебники
	+ Электронные плакаты

Оборудование лабораторий и рабочих мест лабораторий: 1 Оборудование сварочной мастерской:

* + - выпрямитель сварочный ДУГА 318 на 18 постов
		- полуавтомат для дуговой сварки в углекислом газе, шланговый ПДГ- 512У3;
		- генератор ацетиленовый АСП-1, 25-7;
		- комплект газосварочный КГС-1;
		- сварочный полуавтомат для полуавтоматической сварки в среде защитных газов ВДУ -506
		- аппарат для аргоно-дуговой сварки УДВ- 180
		- контактная точечная машина
		- трансформаторы сварочные ТДМ-305 на 9 постов
		- установка микроплазменной сварки МПУ-4
		- аппарат плазменной сварки и резки PLAZMA-PROF-55

Реализация программы модуля предполагает обязательную учебную и производственную практику по профилю специальности.

# Информационное обеспечение обучения

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Банов М.Д. Технология и оборудование контактной: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: издательский центр Академия, 2011. – 224с.
2. Банов М.Д., Казаков Ю.В., Козуллин М.Г. Сварка и резка материалов: Учебное пособие, 2е изд., стер. - М.: Издательский центр «Академия», 2011. - 400с.
3. Кологанов Л.А. Сварочные работы. Сварка, резка, пайка и наплавка: Учебное пособие – 2е изд.,- М.: Издательско-торговая корпорация «Дашков и Ко», 2010. - 408с.
4. Маслов Б.Г., Выборков А.П. Проектирование сварных конструкций: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010.- 256с.
5. Милютин В.С., Катаев Р.Ф. Источники питания для электрической сварки плавлением: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: издательский центр Академия, 2010. – 368с.
6. Полевой Г.В., Сухинин Г.К. Газопламенная обработка металлов: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: издательский центр Академия, 2010. – 368с.
7. Щекин В.А. Технологические основы сварки плавлением: учебное пособие, 2012. - 345с.
8. Чернышов Г.Г. Технология электрической сварки плавлением: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования - ООО Лань, 2010.- 496с.

Интернет-ресурсы:

1. Электронный ресурс «Единое окно доступа к образовательным ресурсам». Форма доступа: [http://window.edu.ru](http://window.edu.ru/)
2. Электронный ресурс «Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов». Форма доступа: [http://fcior.edu.ru](http://fcior.edu.ru/)
3. Электронный ресурс «Официальный сайт Министерства финансов РФ». Форма доступа: <http://www1.minfin.ru/ru/sitemap/>

Дополнительные источники:

1. Алешин Н. Сварка, резка, контроль: справочник, в 2 томах, 1е изд., ООО Лань, 2014 - 1104с.
2. Чебан В.А. Сварочные работы: учебное пособие, 2е изд.,-Ростов на Дону Феникс, 2013 - 412с.

# Общие требования к организации образовательного процесса.

Освоение ПМ 01 «Подготовка и осуществление технологических

процессов изготовления сварных конструкций» производится в соответствии с учебном планом по специальности 22.02.06 Сварочное производство и календарным графиком, утвержденным директором колледжа.

Образовательный процесс организуется строго по расписанию занятий, утвержденному заместителем директора по УР. График освоения ПМ 01 предполагает последовательное освоение МДК 01.02 «Технология сварочных работ и МДК 01.01 «Основное оборудование для производства сварных конструкций», включающих в себя как теоретические, так и лабораторные занятия.

Освоению ПМ предшествует обязательное изучение учебных дисциплин, как

«материаловедение», «электротехника и электроника», «технологические процессы в машиностроении», а так же параллельно с изучением профессионального модуля ПМ 02 «Разработка технологических процессов и проектирование изделий»

Изучение теоретического материала может проводиться как в каждой группе, так и для нескольких групп (при наличии нескольких групп на специальности).

При проведении лабораторных работ/практических занятий проводится деление группы студентов на подгруппы, численностью не более 8 чел.

В процессе освоения ПМ предполагается проведение рубежного контроля знаний, умений у студентов. Сдача рубежного контроля (РК) является обязательной для всех обучающихся. Результатом освоения ПМ выступают ПК, оценка которых представляет собой создание и сбор свидетельств деятельности на основе заранее определенных критериев.

С целью оказания помощи студентам при освоении теоретического и практического материала, выполнения самостоятельной работы разрабатываются учебно-методические комплексы (кейсы студентов).

С целью методического обеспечения прохождения учебной практики, выполнения разрабатываются методические рекомендации для студентов.

При освоении ПМ каждым преподавателем устанавливаются часы дополнительных занятий, в рамках которых для всех желающих проводятся консультации. График проведения консультаций размещен на входной двери каждого учебного кабинета и/или лаборатории.

Обязательным условием допуска к учебной практике в рамках профессионального модуля ПМ.01 «Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций» является освоение учебной практики для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля ПМ.01.

Текущий учет результатов освоения ПМ производится в журнале по ПМ. Наличие оценок по ЛР и рубежному контролю является для каждого студента обязательным. В случае отсутствия оценок за ЛР и ТРК студент не допускается до сдачи квалификационного экзамена по ПМ.

# 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по МДК:

Высшее

Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих проведение ЛПР:

Высшее

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Средне-техническое

# 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** |
| ПК1.1 Применять различные методы, способы и приемы сборки и сварки конструкций с эксплуатационными свойствами | * организация рабочего места сварщика;
* выбор рационального способа сборки и сварки конструкции, оптимальной технологии соединения или обработки конкретной конструкции или материала;
* установление режимов сварки;
* основы технологии сварки и производства сварных конструкций;
* методика расчетов ручных и механизированных способов сварки;
 | **Текущий (рубежный) контроль в форме:*** контрольных (рубежных)

заданий по результатам изучения пройденных темМДК* отчетов по результатам выполнения лабораторных

/практических работ.* проверочных (пробных) производственных работ по каждому виду работ учебной практики;

-формализованного наблюдения и оценки выполнения заданий производственной практики.**Промежуточная аттестация в форме:*** дифференцированного зачета по результатам изучения каждого МДК
* дифференцированного зачета по результатам прохождения учебной и производственной практики;

**Итоговая аттестация в форме:*** экзамена (квалификационного) по показателям оценки каждого ПК и по виду профессиональной деятельности (поПМ) в целом
 |
| ПК1.2 Выполнять техническую подготовку производства сварных конструкций | * выбор параметров сварочных технологических процессов;
* расчет нормы расхода основных и сварочных материалов для изготовления сварного узла или конструкции;
* технологический процесс подготовки деталей под сборку и сварку;
* основные технологические приемы сварки и наплавки сталей, чугунов и цветных металлов;
 |
| ПК1.3 Выбирать оборудование, приспособления и инструменты для обеспечения производства сварных соединений с заданными свойствами | * виды сварочного оборудования, устройство и правила эксплуатации;
* оборудование сварочных постов;
* технология изготовления сварных конструкций различного класса;
 |
| ПК1.4Хранить и использовать сварочную аппаратуру и инструменты в ходе производственного процесса | * виды источников питания, устройство и правила эксплуатации;
* техника безопасности проведения сварочных работ и меры экологической защиты окружающей среды;
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты (освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки** |
| ОК.2 Организовывать собствен- ную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество | -обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области организации производственной деятельности структурного подразделения;* демонстрация эффективности и качества выполнения
 | Экспертное наблюдение и оценкакоммуникативной деятельности студента в процессе освоения образовательной программы на лабораторных занятиях, при выполнении работ по учебной практике. |
| ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность | -демонстрация способностипринимать решения в стандартных и нестандартных профессиональных ситуациях в области организации производственной деятельности структурного подразделения и нести за них ответственность. |
| ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития | - выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области разработкитехнологических процессовизготовления сварных конструкций-использование различных источников, включая электронные источники. |
| ОК.5 Использовать информа- ционно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности | -эффективный поиск необходимой информации;-использование различных источников, включая электронные.-анализ инноваций в области разработки технологических процессов изготовления деталей машин |
| ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями | - рост способности к организации и планированию самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля-взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения |
| ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием,осознанно планировать | -проявление интереса к инновациям в области организации производственной деятельности структурногоподразделения. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| повышение квалификации | - организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля-самоанализ и коррекция результатов собственной работы. |  |

# ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ СТУДЕНТОВ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Тема учебного занятия** | **Кол-во часов** | **Активные и интерактивные формы и методы обучения** | **Код формируемых компетенций** |
|  | МДК 01.01 |  |  |  |
| 1. | Практическое занятие №1 Анализ площади контакта электрода с деталью и шунтирования тока при сварке. | 2 | Деловая игра | ОК6,ОК8, ПК 1.2 |
| 2. | Лабораторная работа№1 Изучение процесса контактнойточечной сварки | 6 | «Мозговой штурм» | ОК4, ПК1.1, ПК1.2 |
| 3. | Классификация машин контактной сварки. Система обозначения машин | 8 | Неимитационные МАО(проблемная лекция) | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 4. | Лабораторная работа №4Электрическая силовая часть машин | 12 | «Мозговой штурм» | ОК3, ПК1.2 |
| 5. | Рассмотрение требований к конструктивным элементам машин | 14 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК1,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 6. | Практическое занятие №2 Особенности расчета сварочных трансформаторов. | 16 | Деловая игра | ОК6,ОК8, ПК1.1,ПК1.2 |
| 7. | Лабораторная работа №8 Контроль сварных соединений | 20 | «Мозговой штурм» | ОК2,ПК1.2 |
| 8. | Лабораторная работа №9Анализ оборудования для контактной точечной, рельефной и шовной сварки | 24 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2,ОК8, ПК1.2 |
| 9. | Практическое занятие №5 Расчет прочности сварных соединений | 26 | «Мозговой штурм» | ОК3,ОК5, ПК1.1 |
| 10. | Практическое занятие №7 Основные режимы работы источников питания | 28 | Деловая игра | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 11. | Назначение сварочных трансформаторов. Виды сварочныхтрансформаторов. | 30 | Дискуссия | ОК1,ОК2, ПК 1.1,ПК1.2 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 12. | Сварочные выпрямители регулируемые трансформаторами. Классификация выпрямителей | 32 | Дискуссия | ОК6, ПК 1.2 |
| 13. | Практическое занятие №9 Анализ сведений об инверторных источниках питания | 34 | «Мозговой штурм» | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 14. | Лабораторная работа №16 Ознакомление с многопостовымисточником питания и установка необходимых параметров в соответствии с заданием | 38 | Деловая игра | ОК2, ОК4,ПК1.2 |
| 15. | Назначение. Классификационные признаки. Виды автоматов и полуавтоматов. | 40 | Дискуссия | ОК6,ОК8, ПК 1.2 |
| 16. | Лабораторная работа №18 Настройка и работа полуавтоматов для сварки в среде защитного газа | 44 | Неимитационные МАО(проблемная лекция) | ОК4,ОК6, ПК 1.2 |
| 17. | Лабораторная работа №19 Изучение устройства, настройка иработа сварочного трактора для сварки под флюсом | 48 | «Мозговой штурм» | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 18. | Анализ схем электрического и температурного поля | 50 | Имитационные МАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК3,ОК4, ПК1.2 |
| 19. | Практическое занятие №11 Анализ сопутствующих процессов образования соединений | 52 | Имитационные МАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК6,ОК8, ПК1.1,ПК1.2 |
| 20. | Практическое занятие №12 Изучение сопутствующиепроцессов образования соединений | 54 | Деловая игра | ОК4,ОК6,ОК8, ПК 1.2 |
|  | МДК01.02 |  |  |  |
| 1. | Практическое занятие №1 Нахождение сварных соединенийна образцах | 2 | Деловая игра | ОК6, ПК 1.2 |
| 2. | Лабораторная работа№1Изучение сварных швов ,расшифровка сварных швов | 6 | «Мозговой штурм» | ОК4, ПК1.1, ПК1.2 |
| 3. | Лабораторная работа №3Изучение строения сварочной дуги. | 10 | Деловая игра | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 4. | Назначение и виды сварочной проволоки. Стандарты на сварочную проволоку, характеристика отдельных видовпроволок | 12 | Дискуссия | ОК3, ПК1.2 |
| 5. | Маркировка электродов. Основные требования к электродам.Стандарты на электроды. | 14 | Дискуссия | ОК1,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 6. | Выбор электродов при сварке конструкционных сталей исталей с особыми свойствами. | 16 | «Мозговой штурм» | ОК6,ОК8, ПК1.1,ПК1.2 |
| 7. | Лабораторная работа №6 Анализ характеристик наиболее распространенных марок электродов. | 18 | ИмитационныеМАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК2,ПК1.2 |
| 8. | Лабораторная работа №7 Анализ характеристик наиболее распространенных марок флюсов. | 20 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2, ПК1.2 |
| 9. | Виды старения. Выявление причин старения металла.Коррозия. | 22 | Дискуссия | ОК3,ОК5, ПК1.1 |
| 10. | Лабораторная работа №9 Влияние ржавчины и влаги накачество сварного шва. | 26 | Деловая игра | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 11. | Лабораторная работа №10 Определение доли основногометалла в металле шва при различных способах сварки | 30 | «Мозговой штурм» | ОК1,ОК2, ПК 1.1,ПК1.2 |
| 12. | Лабораторная работа №11 Исследование деформации полосыв плоскости при наплавке валика на ее кромку. | 34 | Деловая игра | ОК6, ПК 1.2 |
| 13. | Практическое занятие №2 Расчет режима сварки при выполнении вертикальных, горизонтальных, потолочныхшвов. | 36 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 14. | Лабораторная работа №13 Определение влияния параметров режима сварки на геометрические параметры шва. | 40 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2, ПК1.2 |
| 15. | Лабораторная работа №14Расчет параметров режима сваркипод слоем флюса однопроходных стыковых швов и экспериментальная их проверка. | 44 | Деловая игра | ОК6, ПК 1.2 |
| 16. | Лабораторная работа №16 расчет параметров режима сваркипод слоем флюса угловых швов, экспериментальная их проверка. | 48 | ИмитационныеМАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК6, ПК 1.2 |
| 17. | Расчет режимов сварки. Выбор сварочных материалов. | 50 | Дискуссия | ОК6, ОК7, ПК1.2,ПК1.3 |
| 18. | Выбор способа сварки чугуна в зависимости от условий | 52 | «Мозговой штурм» | ОК3, ПК1.2 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | эксплуатации конструкции |  |  |  |
| 19. | Сварка меди, марганца, никеля и их сплавов. | 54 | Деловая игра | ОК6,ОК8, ПК1.1,ПК1.2 |
| 20. | Практическое занятие №10 расчет режимов для импульсных способов сварки | 56 | ИмитационныеМАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК6, ПК 1.2 |
| 21. | Практическое занятие №11 Определение группысвариваемости сталей. | 58 | «Мозговой штурм» | ОК4, ПК1.1, ПК1.2 |
| 22. | Характеристика легированных сталей. Легирующие элементыи их влияние на свойства сталей. | 60 | Дискуссия | ОК6,ОК8, ПК 1.2 |
| 23. | Практическое занятие №12 Расчет режимов сварки и выбор сварочных материалов. | 62 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 24. | Лабораторная работа № 21 определение ферритной фазы в металле шва при сварке сталей аустенитного класса спомощью ферритометра и расчетным путем | 64 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2,ПК1.2 |
| 25. | Практическое занятие №14 Выбор способа сварки чугуна взависимости от условий эксплуатации конструкции | 66 | «Мозговой штурм» | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 26. | Основные сварочные материалы, их характеристика иуловные обозначения. | 68 | Дискуссия | ОК6, ПК 1.2 |
| 27. | Практическое занятие №17 Расчет режимов плазменной сварки и резки | 70 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2,ПК1.2 |
| 28. | Лабораторная работа№24Исследование процесса сварки цветного металла (никель) | 72 | Имитационные МАО(анализ конкретныхситуаций) | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |
| 29. | Практическое занятие №21 Режимы и особенноститехнологии газовой сварки. | 74 | «Мозговой штурм» | ОК4, ПК1.1, ПК1.2 |
| 30. | Марки сварочной проволоки по ГОСТ для сваркилегированных сталей. Термообработка сварных соединений | 76 | Дискуссия | ОК2,ПК1.2 |
| 31. | ЛР №25 «Анализ конструктивных особенностей сварочных | 78 | «Мозговой штурм» | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | горелок, изучение строения и характеристик сварочногопламени»» |  |  |  |
| 32. | Практическое занятие №23 Составление сравнительнойтаблицы оборудования и аппаратуры для получения ацетилена. | 80 | ИмитационныеМАО(анализ конкретных ситуаций) | ОК4,ОК6, ПК 1.2 |
| 33. | Практическое занятие №25 Химическое взаимодействиепламени с металлом. | 82 | «Мозговой штурм» | ОК2,ОК8,ПК1.2 |
| 34. | ЛР №29 «Выбор режимов сварки углеродистых легированныхсталей » | 84 | Активная форма | ОК2,ОК7,ПК1.2,ПК1.3 |