

**Министерство образования Красноярского края краевое государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Техникум горных разработок имени В.П.Астафьева».**

<p><b>Рекомендовано:</b> Методическим объединением общепрофессионального, профессионального циклов.</p> <p><i>М. Давыдов</i></p> <p>«<u>16</u>» <u>05</u> 20<u>19</u> г.</p>	<p><b>Согласовано:</b> Организация(предприятие)</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p><b>Руководитель:</b> <i>Д.Ф. Ковалев</i></p> <p>«<u>27</u>» <u>05</u> 20<u>19</u> г.</p>	<p><b>Утверждаю:</b> Директор КГБПОУ «Техникум горных разработок имени В.П.Астафьева»</p> <p><i>Л.В. Данилович</i></p> <p>«<u>28</u>» <u>06</u> 20<u>19</u> г.</p>
--	--	--

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

*Наименование профессионального модуля*

### 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

*Код, название профессии*

Разработчик программы:

Чашин Сергей Дмитриевич, преподаватель

*Ф.И.О., ученая степень, звание, должность.*

Программа разработана на основе Федерального Государственного Образовательного Стандарта СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))»

Утвержденного приказом № 50 от 29.01.16 года.

Ирша 2019г.

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 15.01.05. **Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** положения об учебной практике и производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом министерством образования и науки РФ № 50 от 29.01.16г

Организация разработчик: КГБПОУ «Техникум горных разработок имени В.П. Астафьева»

Разработчики: С.Д.Чашин Преподаватель

## **Содержание**

1. Паспорт программы учебной практики	3
2. Результаты освоения программы учебной практики	5
3. Структура и содержание программы учебной практики	7
4. Условия реализации программы учебной практики	12
5. Контроль и оценка результатов освоения программы	13
учебной практики (видов профессиональной деятельности)	

# **1. Паспорт рабочей программы учебной практики**

## **1.1 Область применения рабочей программы**

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в части:

Освоения основных видов профессиональной деятельности (ВДП)

**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.

## **1.2. Цели и задачи учебной практики**

Формирование у обучающихся практических профессиональных умений.

Приобретение первоначального практического опыта для последующего освоения ОК и ПК по избранной профессии.

### **1.3. Требования к результатам освоения рабочей программы учебной практики**

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы учебной практики должен:

**При выполнении ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом**

**Иметь практический опыт:**

проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

выполнения дуговой резки;

**уметь:**

проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;

владеть техникой дуговой резки металла.

#### **1.4. Количество часов на освоение программы учебной практики – 180 часов**

#### **1.5. Форма контроля –Дифференцированный зачёт**

##### **1. Результаты освоения учебной практики**

Результатами освоения рабочей программы учебной практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности:

**ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, в том числе профессиональными компетенциями (ПК):**

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.

##### **Освоение общих компетенций (ОК):**

<b>Код</b>	<b>Наименование результата обучения</b>
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.

## ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 3.1. Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Кол-во Часов по ПМ	Виды работ	Наименование раздела тем Учебной практики	Кол-во часов по разделам, тем
1	2	3	4	5	6
ПК 2.1. ПК 2.2. ПК 2.3. ПК 2.4.	<b>ПМ. 02</b> <b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	<b>180</b>	Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Проверка работоспособности и исправности оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. Выполнение дуговой резки. <b>Дифференцированный зачет</b>	Раздел 1 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами.	<b>180</b>

### 3.2. Содержание учебной практики ( УП )

Код и наименование профессиональных модулей, разделов и тем учебной практики	Содержание учебных занятий	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
<b>ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>		180	
<b>Раздел 1 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами</b>		180	
<b>Тема 1 Проверка оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</b>		30	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Ознакомление с устройством сварочного выпрямителя, правилами эксплуатации. Отработка навыков по включению сварочного провода в электрической цепи. Выполнение последовательного и параллельного соединения.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Ознакомление с внешним видом трансформатора, проверка наличия заземления. Отработка навыков по его включению, по регулированию силы сварочного тока. Зажим электрода в электродержателе . Отработка навыков в держании электродержателя в руках.	6	2

	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка навыков по выбору режимов сварки. Ознакомление с режимами сварки.</p> <p>Отработка навыков по их подбору. Отработка навыков по выбору режимов сварки для разного рода металлов и их соединений.</p>	6	2
<p><b>Тема 2</b></p> <p><b>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</b></p>		30	
	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Настройка сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом.</p>	6	2
	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка навыков по зажиганию сварочной дуги «спичкой» и «впритык», в поддержании дуги до полного расплавления электрода.</p>	6	2
	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Знакомство с правилами сборки деталей в нижнем положении. Отработка навыков по сборке деталей с закладкой в нижнем положении.</p>	6	2
	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение швов в нижнем положении с наклоном электрода по направлению сварки на угол 10...20°.</p>	6	2
	<p>Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.</p> <p>Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение швов в вертикальном положении на металле большой толщины с X-образной подготовкой кромок.</p>	6	2
<p><b>Тема 3</b></p> <p><b>Подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым</b></p>		6	



электродом.			
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом.	6	2
<b>Тема 4</b> <b>Выполнение ручной дуговой сварки</b> <b>(наплавки, резки) плавящимся покрытым</b> <b>электродом различных деталей и</b> <b>конструкций.</b>		<b>54</b>	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом тонколистового металла швов различной протяженности.	6	

	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом металла большой толщины различными способами выполнения швов	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка упражнений по дуговой наплавке пластин в наклонном положении.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка упражнений по дуговой наплавке пластин в вертикальном положении.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка упражнений по многослойной наплавке цилиндрических поверхностей на стержне 16мм, длиной 10мм. Ознакомление с правилами и приемами многослойной наплавки и сварки	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. . Ознакомление с правилами и приемами многослойной наплавки и сварки. Отработка упражнений по многослойной наплавке на пластинах из низкоуглеродистой стали толщиной 10мм дуговой сваркой	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка навыков по многослойной наплавке валиков с V-образным разделом кромок, из низкоуглеродистой стали, толщиной 20мм многослойным швом дуговой сваркой	6	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Отработка навыков по многослойной наплавке валиков без разделки кромок, из низкоуглеродистой стали, толщиной 20мм многослойным швом дуговой сваркой.	6	
		54	2
Тема 5 Выполнение дуговой резки			
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте.	6	2

	Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Подготовка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом. Использование ручного и механизированного инструмента для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом. Проведение контроля подготовки и сборки элементов конструкции под ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций. Выполнение дуговой резки.		
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение дуговой резки электродом со специальным тугоплавким покрытием повышенной толщины низкоуглеродистой стали на переменном токе в наклонном положении.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. . Выполнение дуговой резки электродом со специальным тугоплавким покрытием повышенной толщины низкоуглеродистой стали на постоянном токе в наклонном положении.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. . Выполнение дуговой резки электродом со специальным тугоплавким покрытием повышенной толщины низкоуглеродистой стали на переменном токе в вертикальном положении.	6	2
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. . Выполнение дуговой резки электродом со специальным тугоплавким покрытием повышенной толщины низкоуглеродистой стали на постоянном токе в вертикальном положении.	6	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение воздушно-электродуговой разделительной резки углеродистых сталей при толщине элементов от 5 до 30мм.	6	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение	6	

	воздушно-электродуговой разделительной резки высоколегированных сталей сталей при толщине элементов от 5 до 30мм.		
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение воздушно-электродуговой разделительной резки цветных металлов при толщине элементов от 5 до 30мм.	6	
	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выполнение воздушно-электродуговой разделительной резки чугуна при толщине элементов от 5 до 30мм.	6	
<b>Тема 6</b> <b>Проверочная работа</b>	Организация рабочего места. Инструктаж по ТБ на рабочем месте. Соблюдение санитарных норм и правил на рабочем месте. Выдача персонального задания и его выполнение под руководством мастера п/о	6	

## 4. Условия реализации рабочей программы учебной практики

### 4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализации рабочей программы учебной практики имеется сварочный цех и слесарная мастерская.

Оборудование слесарной мастерской: верстаки, наковальня, тиски, инструменты в соответствии с паспортом производственного слесарного цеха;

Рабочие места для обучающихся

Оборудование сварочного цеха:

Оборудование: сварочный аппарат, сварочный стол, сварочная маска;

Инструменты в соответствии с паспортом производственного сварочного цеха;

Рабочие места для обучающихся.

Учебная практика проводится рассредоточено, чередуясь с теоретическим обучением.

Руководство практикой осуществляется мастером п/о

### 4.2 Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

Учебники:

Ю.В. Казакова. Сварка и резка металлов. Учебник. М. «Академия», 2010

В.И. Маслов. Сварочные работы учебное пособие. М. «Академия», 2010

Плакаты:

Комплект плакатов по сварочному производству.

Дополнительные источники:

Г.Г. Чернышов. Сварочное дело. Практическое пособие. М. «Академия», 2010

А.А. Николаев Электро-газосварщик. Учебное пособие Санкт-Петербург. «ДЕАН». 2010

### 4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Освоение учебной практики ведется параллельно с изучением учебных дисциплин общеобразовательного цикла «Техническая графика», «Автоматизация производства», «Электротехника», «Материаловедение», «Допуски и технические измерения», «Экономика отрасли и предприятия», «Безопасность жизнедеятельности».

### 4.4 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения: наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже одного раза в три года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

## 5. Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы учебной практики (видов профессиональной деятельности)

Результаты (освоения ПК)	Основные показатели оценки Результата	Формы и методы контроля и оценки
<b>ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резки) плавящимся покрытым электродом</b>		
ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех	Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся	Текущий контроль в форме: Оценка при выполнении работ по учебной практике.

<p>пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>покрытым электродом; проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК. 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; ; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки)</p>	<p>Текущий контроль в форме: Оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	<p>плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	
<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовка и проверка сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; проверить работоспособность и исправность сварочного оборудования для сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Текущий контроль в форме: Оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Проверка оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверка наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовка и проверка сварочных материалов для ручной</p>	<p>Текущий контроль в форме: Оценка при выполнении работ по учебной практике.</p>

	<p>           дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройка оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла.         </p>	
<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>		