

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА
Улан-Удэнский колледж железнодорожного транспорта -
филиал Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего образования «Иркутский государственный университет путей сообщения»
(УУКЖТ ИргУПС)

РАБОЧАЯ УЧЕБНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

для специальности

22.02.06 Сварочное производство

*Базовая подготовка
среднего профессионального образования*

*Очная форма обучения на базе
основного общего образования /среднего общего образования*

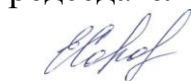
УЛАН-УДЭ 2021

Рабочая учебная программа профессионального модуля разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 22.02.06 Сварочное производство, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 360 от 21 апреля 2014 (базовая подготовка).

РАССМОТРЕНО

ЦМК 08.02.10, 22.02.06

протокол №__ от « 7 » 06 2021 г.
Председатель ЦМК



(подпись)

Е.С. Сорока

(И.О.Ф)

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора колледжа по УВР



О.Н. Иванова

(подпись)

(И.О.Ф)

« 7 » 06 2021 г.

Разработчик:

Львова А.С., преподаватель МДК 03.01, высшей квалификационной категории УУКЖТ

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	3
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	16
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	18
6. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ УЧЕБНУЮ ПРОГРАММУ ДИСЦИПЛИНЫ	22

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.03 Контроль качества сварочных работ

1.1. Область применения программы

Рабочая учебная программа профессионального модуля является частью Программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности 22.02.06 Сварочное производство, укрупненной группы 22.00.00 Технологии материалов в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) **Контроль качества сварочных работ** и соответствующих общих и профессиональных компетенций:

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения 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 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.

ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.

ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.

ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.

1.2. Цели и задачи профессионального модуля – требования к результатам освоения профессионального модуля:

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

иметь практический опыт:

- определения причин, приводящих к образованию дефектов в сварных соединениях;

- обоснованного выбора и использования методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений;

- предупреждения, выявления и устранения дефектов сварных соединений и изделий для получения качественной продукции;
- оформления документации по контролю качества сварки;

уметь:

- выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, её габаритами и типами сварных соединений;
- производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов;
- производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений;
- определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером;
- проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов;
- выявлять дефекты при металлографическом контроле;
- использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций;
- заполнять документацию по контролю качества сварных соединений;

знать:

- способы получения сварных соединений;
- основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения;
- способы устранения дефектов сварных соединений;
- способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений;
- методы неразрушающего контроля сварных соединений;
- методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций;
- оборудование для контроля качества сварных соединений;
- требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций.

1.3. Количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Очная форма обучения на базе основного общего образования / среднего общего образования:

объем ОП – 182 часа, включая:

во взаимодействии с преподавателем – 120 часов, в том числе:

- лекция, урок – 60 часов;
- практические занятия – 20 часов;
- лабораторные занятия – 40 часов;
- учебная практика – 72 часа;
- производственная практика – 36 часов.

самостоятельную работу обучающегося – 62 часа.

промежуточную аттестацию:

в форме дифференцированного зачета (МДК.03.01, 7 семестр)
в форме дифференцированного зачета (МДК.03.02, 8 семестр)
в форме экзамена квалификационного (8 семестр)

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Результатом освоения программы профессионального модуля является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности (ВПД) **Контроль качества сварочных работ**, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 3.1	Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях
ПК 3.2	Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений
ПК 3.3	Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции
ПК 3.4	Оформлять документацию по контролю качества сварки
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3	Принимать решения 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 6	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

3.1. Тематический план профессионального модуля

Коды профессиональных и общих компетенций	Наименования МДК профессионального модуля	Объем ОП, часов	Во взаимодействии с преподавателем							Самостоятельная работа обучающегося, часов
			Всего, часов	в т.ч. лекция, урок, часов	в т.ч. лабораторные занятия, часов	в т.ч. практические занятия, часов	в т.ч., курсовая работа (проект), часов	Практика		
								Учебная, недель	Производственная (по профилю специальности), недель	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ПК 3.1 - ПК 3.4 ОК 2 – 4, 6	МДК.03.01. Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций	182	120	60	40	20		72	36	62
	Всего:	182	120	60	40	20		72	36	62

3.2. Содержание обучения по профессиональному модулю (ПМ.03)

Очная форма обучения на базе основного общего образования / среднего общего образования

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы, самостоятельная работа обучающихся (уровень освоения)	Объем часов	Компетенции
1	2	3	4
6 семестр, 3 курс / 4 семестр, 2 курс			
МДК.03.01. Формы и методы контроля качества металлов и сварных конструкций		182	
Тема 1.1. Система неразрушающего контроля	Содержание учебного материала	8	
	1. Организация неразрушающего контроля. Содержание, цель и задачи изучаемой дисциплины. Ее роль в подготовке специалистов, связь с другими дисциплинами. Общая характеристика действующей системы неразрушающего контроля. (1 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.3
	2. Система неразрушающего контроля технических объектов железнодорожного транспорта. Система неразрушающего контроля технических объектов железнодорожного транспорта. Подсистемы неразрушающего контроля объектов: пути, сварных конструкций, подвижного состава. Нормативно - техническая документация, применяемая при неразрушающем контроле. (1 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.3
	3. Совершенствование диагностических технологий. Детали и узлы подвижного состава, подлежащие проверке средствами неразрушающего контроля и технической диагностики. Пути совершенствования системы неразрушающего контроля деталей грузовых и пассажирских вагонов. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.3
	4. Общие положения неразрушающего контроля. Качество и контроль качества продукции. Методы и средства неразрушающего контроля. Требования к средствам НК. Требования к персоналу. Требования к рабочему месту. Оценка результатов НК. Оформление результатов НК. Классификация методов неразрушающего контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
Тема 1.2. Магнитный вид неразрушающего контроля	Содержание учебного материала	10	
	1. Особенности магнитного вида неразрушающего контроля. Общие сведения о методах магнитного контроля: магнитопорошковый, магнитографический, феррозондовый, индукционный. Дефекты, выявляемые магнитным методом. (1 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.2

1	2	3	4
	2. Физические основы магнитного метода контроля. Основные понятия физики магнитных явлений: магнитное поле; магнитные силовые линии; магнитная индукция; магнитный поток; магнитная проницаемость; напряженность магнитного поля; магнитное поле проводника с током и способы его усиления. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	3. Магнитопорошковый метод неразрушающего контроля. Основные принципы магнитной дефектоскопии методом магнитного порошка: сущность магнитопорошкового метода контроля. Основные операции и способы контроля. СОН и СПП. Намагничивание деталей, способы и режимы намагничивания. Требования безопасности при проведении магнитопорошкового контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	4. Феррозондовый метод неразрушающего контроля. Феррозондовый метод контроля: термины и определения, используемые при феррозондовом контроле; основы феррозондового метода. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.1
	5. Проведение феррозондового контроля сварных соединений. Требования безопасности при проведении феррозондового контроля. Подготовка к проведению контроля. Проведение контроля: намагничивание деталей, обнаружение дефектов. Оценка и оформление результатов контроля. (2 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.2
	Лабораторные занятия	22	
	Лабораторное занятие 1 Дефектоскопы и намагничивающие устройства (2 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.2
	Лабораторное занятие 2 Проверка качества магнитного индикатора (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.2
	Лабораторное занятие 3 Измерение напряженности магнитного поля (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.1
	Лабораторное занятие 4 Технология проведения магнитопорошкового контроля сварных соединений (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 5 Технология проведения феррозондового контроля сварных соединений (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.4
	Лабораторное занятие 6 Диагностирование колесных пар подвижного состава (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.1
	Лабораторное занятие 7 Диагностирование буксовых узлов подвижного состава (3 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.1
	Лабораторное занятие 8 Диагностирование боковых рам тележек (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.1
	Лабораторное занятие 9 Диагностирование надрессорных балок тележек (3 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.1

1	2	3	4	
	Лабораторное занятие 10 Диагностирование автосцепного устройства (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.1	
	Лабораторное занятие 11 Диагностирование тяговых хомутов (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.1	
7 семестр, 4 курс / 5 семестр, 3 курс				
Тема 1.3. Электромагнитный (вихретоковый) вид неразрушающего контроля	Содержание учебного материала		6	
	1.	Вихретоковый вид неразрушающего контроля. Термины и определения, применяемые при электромагнитном контроле. Сущность электромагнитного контроля. Классификация и применение вихретоковых преобразователей. Особенности контроля ферромагнитных объектов. Дефекты, выявляемые вихретоковым методом. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.2
	2.	Дефектоскопы и вспомогательные устройства электромагнитного контроля. Основные структурные схемы приборов и конструкции преобразователей. Средства контроля: дефектоскопы; стандартные образцы предприятия (СОП); вспомогательные приборы; фиксирующие насадки; толщиномеры; структуроскопы. Подготовка к работе. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.3
	3.	Проведение электромагнитного контроля сварных соединений. Требования безопасности при проведении электромагнитного контроля. Подготовка к проведению контроля. Проведение контроля. Оценка и оформление результатов контроля. Перечень деталей, подвергаемых электромагнитному контролю. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.4
	Лабораторные занятия		6	
	Лабораторное занятие 12 Технология проведения вихретокового контроля сварных соединений (3 уровень)		2	ОК 6, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 13 Проведение вихретокового контроля на автоматизированных комплексах (3 уровень)		2	ОК 3, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 14 Основные технические характеристики вихретокового дефектоскопа ВД-12НФ (3 уровень)		2	ОК 4, ПК 3.2
	Содержание учебного материала		6	
	Тема 1.4. Акустический вид неразрушающего контроля	1.	Физические основы акустического контроля. Акустические колебания и волны. Физические основы ультразвуковых колебаний. Основные характеристики ультразвукового излучения: типы волн; частота, скорость распространения, длина волны. Понятие о децибелах. Амплитуда колебаний. Звуковое давление. Удельное акустическое сопротивление. (2 уровень)	2
2.		Акустические свойства сред. Причины ослабления энергии ультразвукового луча при распространении: рассеяние, поглощение.	2	ОК 2, ПК 3.2

1	2	3	4
	Отражение и преломление ультразвуковых волн, трансформация типов волн. Коэффициент прозрачности. Коэффициент отражения. Закон Синеллиуса. (2 уровень)		
3.	Излучение и прием упругих колебаний и волн. Сущность пьезоэффекта. Характеристики пьезоэлементов: частотный спектр; излучаемая мощность звука; направленность излучения; добротность. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	Лабораторные занятия	2	
	Лабораторное занятие 15 Аппаратура акустико-эмиссионной диагностики (3 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.2
	Дифференцированный зачет		
8 семестр, 4 курс / 6 семестр, 3 курс			
Тема 1.4. Акустический вид неразрушающего контроля	Содержание учебного материала	8	
	1. Конструкция и работа пьезоэлектрического преобразователя. Классификация пьезоэлектрических преобразователей. Согласование высокочастотного пьезопреобразователя с дефектоскопом. Основные характеристики высокочастотных пьезопреобразователей. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	2. Методы акустического контроля. Общие положения. Классификация методов акустического контроля. Методы отражения. Методы прохождения. Комбинированные методы. Методы собственных колебаний. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.1
	3. Акустико-эмиссионная диагностика. Виды акустической эмиссии. Особенности метода акустической эмиссии технической диагностики. Порядок применения акустико-эмиссионной диагностики производственных объектов. (2 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.3
	4. Контроль сварных соединений. Общие рекомендации при контроле сварки плавлением. Средства контроля. Схема контроля. Подготовка к контролю. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.3
	Практические занятия	12	
	Практическое занятие 1 Средства ультразвукового контроля (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.2
	Практическое занятие 2 Ультразвуковой дефектоскоп УД2-12 (3 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.1
	Практическое занятие 3 Ультразвуковой дефектоскоп УД2-70 (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.1
	Практическое занятие 4 Ультразвуковой дефектоскоп УД2-102 (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.1
Практическое занятие 5 Ультразвуковой дефектоскоп УДС2-22 (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.1	
Практическое занятие 6 Современные ультразвуковые дефектоскопы (3	2	ОК 4, ПК 3.1	

1	2	3	4
	уровень)		
	Лабораторные занятия	10	
	Лабораторное занятие 16 Ультразвуковой контроль металлов (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.2
	Лабораторное занятие 17 Разработка методики контроля металлов (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 18 Контроль поковок и литья (3 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 19 Ультразвуковой контроль сварных соединений (3 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.3
	Лабораторное занятие 20 Оценка конфигурации дефектов (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.4
Тема 1.5. Современные методы неразрушающего контроля сварных соединений	Содержание учебного материала	22	
	1. Контроль проникающими веществами. Общие сведения о капиллярном методе. Основные физические явления, используемые в капиллярной дефектоскопии: смачивание материала изделия пенетратами; поверхностное натяжение; растворение газа; сорбция (адсорбция и абсорбция); диффузия; диспергирование; эмульгирование; поверхностно-активные вещества; суспензия; люминесценция; яркостный и цветовой контрасты. (1 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.3
	2. Радиационный вид неразрушающего контроля. Принципы радиационной дефектоскопии. Подвиды радиационного контроля: рентгеновский, гамма-бета (поток электронов), нейтронный. Методы радиационного контроля. Способы регистрации излучения: радиография, радиоскопия, радиометрия. Средства контроля. Основные сведения по технологии радиационного контроля. Оценка и оформление результатов контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	3. Общие сведения о радиометрии. Параметры средств контроля. Средства радиометрического контроля. Расшифровка результатов контроля. (2 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.1
	4. Основы оптического неразрушающего контроля. Методы оптического вида неразрушающего контроля: прошедшего излучения; отраженного излучения; рассеянного излучения; индуцированного излучения. Первичные информативные параметры: амплитуда, фаза, степень поляризации; частота или частотный спектр; время прохождения света через объект; геометрия преломления и отражения лучей. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	5. Радиоволновые методы. Основные понятия физики радиоволнового вида контроля. Первичные информативные параметры. Методы радиоволнового контроля: прошедшего излучения; рассеянного излучения; резонансный. Меры безопасности при проведении	2	ОК 2, ПК 3.2

1	2	3	4
	контроля. (2 уровень)		
	6. Электрический вид неразрушающего контроля. Область применения. Первичные информативные параметры. Методы электрического вида контроля: емкостный; электрического потенциала; термоэлектрический; экзoeлектронной эмиссии; электроискровой; электростатического порошка. Оборудование для различных методах контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.3
	7. Тепловой вид неразрушающего контроля. Физические основы теплового вида неразрушающего контроля. Объекты контроля. Методы теплового контроля: пассивный (собственного излучения), активный. Измеряемые информативные параметры. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.1
	8. Техническая диагностика и неразрушающий контроль сварных соединений. Основные задачи и структура технической диагностики подвижного состава. Виды технического состояния подвижного состава. (2 уровень)	2	ОК 3, ПК 3.2
	9. Охрана труда при неразрушающем контроле. Электробезопасность. Пожарная безопасность. Охрана труда при разных видах НК. Утомляемость персонала. (2 уровень)	2	ОК 2, ПК 3.4
	10. Диагностирование колесных пар и буксовых узлов подвижного состава. Основные неисправности колесных пар и буксовых узлов. Технология неразрушающего контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.3
	11. Диагностирование литых деталей тележек, автосцепного оборудования. Основные неисправности литых деталей тележек и автосцепного устройства. Технология контроля. (2 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.4
	Практические занятия	8	
	Практическое занятие 7 Проведение капиллярного контроля (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.3
	Практическое занятие 8 Методы и приборы радиационного контроля (3 уровень)	2	ОК 4, ПК 3.2
	Практическое занятие 9 Технология проведения оптического неразрушающего контроля (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.3
	Практическое занятие 10 Средства радиоволновой дефектоскопии (3 уровень)	2	ОК 6, ПК 3.2
	Дифференцированный зачет		
	Учебная практика (7 семестр / 5 семестр)	72	
	Виды работ: - организация рабочего места сварщика - выбор рационального способа сборки и сварки конструкции, оптимальной технологию соединения или обработки конкретной конструкции или материала - использование типовых методик контроля сварных соединений		

1	2	3	4
	- обоснованное применение методов контроля качества сварных соединений - технологический процесс контроля качества сварных соединений - чтение рабочих чертежей сварных конструкций		
	Итого за МДК	182	
	В том числе:		
	лекция, урок	60	
	практические занятия	20	
	лабораторные занятия	40	
	учебная практика	72	
	Производственная практика (по профилю специальности), итоговая по модулю (7 семестр / 5 семестр)	36	
	Виды работ: - осуществление неразрушающего контроля соответствия качества изделия установленным нормативам - разработка мероприятий по предупреждению дефектов сварных конструкций и выбор оптимальной технологии их устранения - проведение метрологической проверки изделий, стандартных и квалификационных испытаний объектов техники под руководством квалифицированных специалистов - обоснованный выбор и использование методов, оборудования, аппаратуры и приборов для контроля металлов и сварных соединений - оформление документации по контролю качества сварки - составление отчета по проведенным работам		
	Всего по ПМ	182	
	Итого: Всего за 6 семестр / 4 семестр	60	
	в том числе		
	Лекция, урок	18	
	Лабораторные занятия	22	
	Итого: Всего за 7 семестр / 5 семестр	30	
	в том числе		
	Лекция, урок	12	
	Лабораторные занятия	8	
	Учебная практика	72	
	Производственная практика	36	
	Итого: Всего за 8 семестр / 6 семестр	92	
	в том числе		
	Лекция, урок	30	
	Практические занятия	20	
	Лабораторные занятия	10	

Примечание:

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 уровень – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 уровень – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 уровень – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

4.1. Материально-техническое обеспечение

Программа профессионального модуля реализуется в:

- учебных кабинетах «Расчета и проектирования сварных соединений», «Технологии электрической сварки плавлением»;
- лаборатории «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»;
- мастерских «Сварочная», «Слесарная».

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета «Расчета и проектирования сварных соединений»:

- рабочее место преподавателя;
- рабочие места для обучающихся;
- наглядные пособия (плакаты, стенды);
- учебно-методический комплекс.

Технические средства обучения:

- переносное мультимедийное оборудование.

Оборудование учебного кабинета и рабочих мест кабинета «Технологии электрической сварки плавлением»:

- рабочее место преподавателя;
- рабочие места для обучающихся;
- наглядные пособия (плакаты, стенды);
- учебно-методический комплекс.

Технические средства обучения:

- персональные компьютеры;
- лицензированное программное обеспечение.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»:

- лабораторные стенды;
- программные стимуляторы;
- комплект нормативной документации;
- учебно-методический комплекс.

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских «Сварочная»:

- рабочие места для выполнения сварочных работ;
- инструмент, оборудование, материалы для выполнения сварочных работ;
- наглядные пособия (плакаты, стенды);
- учебно-методический комплекс для студентов.

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских «Слесарная»:

- рабочие места для выполнения слесарных работ;
- инструмент, оборудование, материалы для выполнения слесарных работ;
- наглядные пособия (плакаты, стенды);
- учебно-методический комплекс.

Реализация рабочей учебной программы профессионального модуля предусматривает обязательную учебную и производственную практики. Оборудование и техническое оснащение рабочих мест соответствует освоению профессиональных компетенций.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

1. Основная учебная литература:

1.1. Черепяхин, А.А. Технология сварочных работ: учебник для среднего профессионального образования/ А.А. Черепяхин, В.М. Виноградов, Н.Ф. Шпунькин. - 2-е изд., испр. и доп. - Москва: Издательство Юрайт, 2019. - 269 с. - (Профессиональное образование). - ISBN 978-5-534-08456-6. - Текст: электронный// ЭБС Юрайт [сайт]. - URL: <https://biblionline.ru/bcode/438761>.

2. Дополнительная учебная литература:

2.1. Технология сварочных работ: теория и технология контактной сварки: учебное пособие для среднего профессионального образования/ Р.Ф. Катаев, В.С. Милютин, М.Г. Близник; под научной редакцией М.П. Шалимова. - Москва: Издательство Юрайт, 2019; Екатеринбург: Изд-во Урал. ун-та. - 146 с. - (Профессиональное образование). - ISBN 978-5-534-10927-6 (Издательство Юрайт). - ISBN 978-5-7996-1491-1 (Изд-во Урал. ун-та). - Текст: электронный// ЭБС Юрайт [сайт]. - URL: <https://biblionline.ru/bcode/432445>.

2.2. Методические указания по выполнению лабораторных работ по МДК.03.01.

3. Дополнительная учебная литература:

3.1. Смирнов, И.В. Сварка специальных сталей и сплавов [Электронный ресурс]: учебное пособие/ И.В. Смирнов. - Электрон. дан. - Санкт-Петербург: Лань, 2019. - 268 с. - Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/118607>.

3.2. Методические указания по выполнению лабораторных работ по МДК.03.01.

4. Интернет-ресурсы:

4.1. [http:// www.osvarke.com](http://www.osvarke.com) – Информационный сайт о сварке.

4.2. [http:// www.autowelding.ru](http://www.autowelding.ru) - Сварка. Резка. Металлообработка.

4.3. [http:// www.GoodSvarka.ru](http://www.GoodSvarka.ru) – Сварка и сварочное оборудование.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1. Определять причины, приводящие к образованию дефектов в сварных соединениях.	определение основных дефектов сварных соединений и причины их возникновения	Наблюдение и оценка при проведении устного контроля: на лабораторных (№ 3, 6–11) и практических занятиях (№ 2-6); защите отчетов по учебной и производственной практикам. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации. Оценка на экзамене квалификационном.
ПК 3.2. Обоснованно выбирать и использовать методы, оборудование, аппаратуру и приборы для контроля металлов и сварных соединений.	выбор метода, оборудования, аппаратуры и приборов контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, её габаритами и типами сварных соединений	Наблюдение и оценка при проведении устного контроля: на лабораторных (№ 1-2, 14–16) и практических занятиях (№ 1,8,10); защите отчетов по учебной и производственной практикам. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации. Оценка на экзамене квалификационном.
ПК 3.3. Предупреждать, выявлять и устранять дефекты сварных соединений и изделий для получения качественной продукции.	выбор способа устранения дефектов сварных соединений; определение способов контроля качества сварочных процессов и сварных соединений	Наблюдение и оценка при проведении устного контроля: на лабораторных (№ 4, 12–13, 17-19) и практических занятиях (№ 7,9); защите отчетов по учебной и производственной практикам. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации. Оценка на экзамене квалификационном.
ПК 3.4. Оформлять документацию по контролю качества сварки.	заполнение документации по контролю качества сварных соединений	Наблюдение и оценка при проведении устного контроля: на лабораторных занятиях (№ 5, 10); защите отчетов по учебной и производственной практикам. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации. Оценка на экзамене квалификационном.

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

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 2. Организовывать собственную 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 разработки технологических процессов; - выражение эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	Наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях, при выполнении работ по учебной и производственной практикам
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	- обнаружение способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	Наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях, при выполнении работ по учебной и производственной практикам
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	Наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях, при выполнении работ по учебной и производственной практикам
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.	Наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях, при выполнении работ по учебной и производственной практикам

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
умения: выбирать метод контроля металлов и сварных соединений, руководствуясь условиями работы сварной конструкции, её габаритами и типами сварных соединений	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ, при выполнении работ по учебной и производственной практикам. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
производить внешний осмотр, определять наличие основных дефектов	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы

	(рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
производить измерение основных размеров сварных швов с помощью универсальных и специальных инструментов, шаблонов и контрольных приспособлений	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
определять качество сборки и прихватки наружным осмотром и обмером	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
проводить испытания на сплющивание и ударный разрыв образцов из сварных швов	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
выявлять дефекты при металлографическом контроле	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
использовать методы предупреждения и устранения дефектов сварных изделий и конструкций	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
заполнять документацию по контролю качества сварных соединений	Индивидуальный опрос, выполнение практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта). Оценка на экзамене квалификационном.
знания: способы получения сварных соединений	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на дифференцированном зачете, экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
основные дефекты сварных соединений и причины их возникновения	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
способы устранения дефектов сварных соединений	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.

способы контроля качества сварочных процессов и сварных соединений	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
методы неразрушающего контроля сварных соединений	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
методы контроля с разрушением сварных соединений и конструкций	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
оборудование для контроля качества сварных соединений	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.
требования, предъявляемые к контролю качества металлов и сварных соединений различных конструкций	Индивидуальный опрос, защита выполненных практических и лабораторных работ. Выполнение самостоятельной работы (рефератов, презентаций, доклада, проекта), ответы на контрольные вопросы, оценка на экзамене. Оценка на дифференцированном зачете по промежуточной аттестации.

**6. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ,
ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ УЧЕБНУЮ ПРОГРАММУ
ДИСЦИПЛИНЫ**

№	Дата внесения изменения	№ страницы	До внесения изменения	После внесения изменения