**Аннотация к рабочей программе учебной практики**

**УП 02.01. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

**1.  Область применения программы**

Рабочая программа учебной практикиразработана на основе федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного [приказом](http://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/71240212/#0) Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50, Зарегистрировано в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197.

Рабочая программа может быть использована в дополнительном профессиональном образовании при организации повышения квалификации и переподготовки по профессиям укрупненной группы 15.00.00 Машиностроение.

**2. Требования к результатам освоения учебной практики:**

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен уметь:

|  |  |
| --- | --- |
| ВПД | Требования к умениям |
| Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом | * 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; |

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированности у обучающихся практических профессиональных умений в рамках модулей по основным видам профессиональной деятельности (ВПД)

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование результата освоения практики |
| 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. |

**3. Общая трудоемкость дисциплины: 72** часа.

**4. Форма контроля:** дифференцированный зачёт.

**5. Составитель:** Жамалиев Р.М., преподаватель ГАПОУ ТО «Тобольский многопрофильный техникум».