

АННОТАЦИИ
к рабочим программам по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Индекс	Название циклов, дисциплин и профессиональных модулей
П.00.	Профессиональный учебный цикл
ОП.00.	Общепрофессиональные дисциплины
ОП.01.	Основы инженерной графики
ОП.03.	Основы электротехники
ОП.04.	Основы материаловедения
ОП.05.	Допуски и технические измерения
ОП.06.	Основы экономики
ОП.07.	Безопасность жизнедеятельности
ОП.08.	Введение в профессию
ПМ.00.	Профессиональные модули
ПМ.01.	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.
ПМ.02.	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПМ.05.	Газовая сварка (наплавка)
ФК. 00	Физическая культура

Аннотация
к рабочей программе учебной дисциплины
ОП.01. Основы инженерной графики

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии (профессиям) СПО **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

1.2. Место дисциплины в структуре программы подготовки специалистов среднего звена:
 дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи предметной дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей;
- пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- основные правила чтения конструкторской документации;
- общие сведения о сборочных чертежах;

- основы машиностроительного черчения;
- требования единой системы конструкторской документации.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

В результате изучения дисциплины обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций:

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
ПК 1.1.	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	22
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Техническое черчение»

Оборудование учебного кабинета «Техническое черчение»:

- чертежные столы по количеству обучающихся;
- доска;
- стенды с изображением схем;

- модели и детали;
- плакаты.

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде графических работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Павлова А.А., Корзинова Е.И., Мартыненко Е.И. Основы черчения: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования- 2-е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2016 – 272с.
2. Муравьев С.Н. Инженерная графика: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования-5-е изд., перераб.- М.:Издательский центр «Академия», 2014 – 320с.
3. Дегтярев В.М. Инженерная и компьютерная графика : учебник для студ. учреждений высш. проф. образования / В.М. Миронов Б.Г Сборник упражнений для чтения чертежей по инженерной графике.-М.: Высшая школа,2013.
4. Аверин В.Н. Компьютерная инженерная графика : учеб. пособие для студ. учреждений среднего проф. образования / Н.В. Микляева. - 5-е изд., стер. - М : Академия, 2013.
5. Георгиевский О.В. Единые требования выполнения чертежей.- М.: Архитектура-С, 2013.

Промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета, который проводится в счет учебных часов на последнем учебном занятии. Оценка выставляется автоматически как средняя из всех оценок, полученных за практические работы. Оценка за зачет выставляется в зачетку и приложение к диплому.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины

ОП.03. Основы электротехники

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью примерной основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).**

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;
- рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;
- использовать в работе электроизмерительные приборы;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;

- методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;
- свойства постоянного и переменного электрического тока;
- принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;
- электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь;
- свойства магнитного поля;
- двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;
- правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;
- аппаратуру защиты электродвигателей;
- методы защиты от короткого замыкания;
- заземление, зануление.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

В результате изучения дисциплины обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций:

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
ПК 1.1.	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	22
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачета	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Электротехника»

Оборудование учебного кабинета «Электротехника»:

Экран;

Стенд управления асинхронным двигателем;

Стенд управления двигателем постоянного тока;

Типовой комплект учебного оборудования «Электрические цепи»/ручной, настольный/ ЭЦ-НР – 1шт;

Типовой комплект учебного оборудования «Теория электрических цепей», исполнение настольное ручное (ТЭЦ-НР) – 1 шт;

Типовой комплект учебного оборудования «Основы электроники», исполнение настольное ручное (ОЭ-НР) – 1шт;

Типовой комплект учебного оборудования «Электрические цепи и основы электроники», исполнение настольное ручное минимодульное (ЭЦиОЭ-НРМ) – 1шт;

Типовой комплект учебного оборудования «Аналоговая электроника», настольное ручное исполнение (АЭ-НР) – 1шт;

Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет, оборудованный наглядными пособиями, литературой и справочной литературой

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде практических работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Марченко А.Л., Опадчий Ю.Ф. Электротехника и электроника: Учебник. В 2 томах. Том 1: Электротехника / А.Л. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 574 с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование) (Переплёт) ISBN 978-5-16-009061-0
2. Гусев, В.Г. Электроника и микропроцессорная техника: учеб. /В.Г.Гусев, Ю.М.Гусев. - М.: Высш. шк. 2014. – 799 с
3. Савилов, Г.В. Электротехника и электроника [Электронный ресурс]: электронный учебник / Г. В. Савилов. - электрон. дан. - М.: КНОРУС, 2013. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM): зв., цв. - Загл. с этикетки диска.
4. Славинский А.К., Туревский И.С.. Электротехника с основами электроники: Учебное пособие / - М.: ИД ФОРУМ: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 448 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Профессиональное образование). (переплет) ISBN 978-5-8199-0360-5
5. Касаткин, А.С. Электротехника: учеб. / А.С. Касаткин, И.В. Немцов.-М.: Издательский центр "Академия". 2013. – 540 с.

Промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета, который проводится в счет учебных часов на последнем учебном занятии. Оценка выставляется автоматически как средняя из всех оценок, полученных за практические работы. Оценка за зачет выставляется в зачетку и приложение к диплому.

Аннотация
к рабочей программе учебной дисциплины
ОП.04. Основы материаловедения

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины ОП.04 Основы материаловедения является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.2. Место дисциплины ОП.04 Основы материаловедения в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;
- выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена);
- правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;
- механические испытания образцов материалов.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

В результате изучения дисциплины обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций:

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
ПК 1.1.	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	22
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Итоговая аттестация в форме экзамена	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Материаловедения»

Оборудование учебного кабинета:

дидактические материалы, оборудование для практических работ, учебно-наглядные пособия, техническая документация, учебная и справочная литература, средства информации (стенды и плакаты).

Технические средства обучения: компьютер, программное обеспечение, монитор (ТВ).

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде проверочных работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Дедюх Р.И. *Материаловедение и технология конструкционных материалов.* [Текст]: учебное пособие/ Р.И. Дедюх.- М.: Высш. шк., 2016.-169 с.
2. Мычко В.С. *Слесарное дело: Учебное пособие / - Мн.:РИПО, 2015. - 220 с.: ISBN 978-985-503-505-4*
3. Слесарчук В.А., *Материаловедение и технология материалов / - 2-е изд. - Мн.:РИПО, 2015. - 391 с.: ISBN 978-985-503-499-6*
4. Фетисов Г.П. *Материаловедение и технология материалов.* [Текст]: Учебник для вузов/ Г.П.Фетисов, Ф.А. Гарифуллин.- М.: Высш. шк., 2015-400 с.

Промежуточная аттестация проводится в виде экзамена. Для проведения экзамена разработаны контрольно-оценочные средства, содержащие задания, показатели и критерии их оценки, правила определения оценки за экзамен. Оценка за экзамен выставляется в зачетку и приложение к диплому.

Аннотация
к рабочей программе учебной дисциплины
ОП.05. Допуски и технические измерения

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины ОП.05 Допуски и технические измерения является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**.

1.2. Место дисциплины ОП.05 Допуски и технические измерения в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- контролировать качество выполняемых работ;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;
- допуски и отклонения формы и расположения поверхностей.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

В результате изучения дисциплины обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций:

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	22
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Итоговая аттестация в форме экзамена	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Допуски и технические измерения»

Оборудование учебного кабинета «Допуски и технические измерения»

Оборудование учебного кабинета:
дидактические материалы, оборудование для практических работ, учебно-наглядные пособия, техническая документация, учебная и справочная литература, средства информации (стенды и плакаты).

Технические средства обучения: компьютер, программное обеспечение, мультимедийный проектор.

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде проверочных работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады, составление таблиц, кроссвордов.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Герасимова Е.Б., Герасимов Б.И., Метрология, стандартизация и сертификация: Учебное пособие - 2-е изд. - М.:Форум, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 224 с.: 60х90 1/16. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-00091-014-
2. Качурина Т.А. Метрология и стандартизация. [Текст]: Учебник для студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования / Т.А. Качурина - М.: «Академия (Academia)», 2015. – 128с.
3. Зайцев С.А, Толстов А.Н., Грибанов Д.Д. Метрология, стандартизация и сертификация в энергетике. [Текст]: учебное пособие / С.А. Зайцев, А.Н. Толстов, Д.Д. Грибанов, Р.В.Меркулов. - М.: «Академия (Academia)», 2012.- 224 с.
4. Д.Д. Грибанов. - Общая теория измерений: Монография / М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 116 с.: 60х90 1/16. - (Научная мысль) (Обложка) ISBN 978-5-16-010766-0.

**Аннотация
к рабочей программе учебной дисциплины**

ОП.06. Основы экономики

1.1. Область применения примерной программы

Примерная программа учебной дисциплины является частью примерной основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Дисциплина «Основы экономики» относится к общеобразовательным предметам и связана с социально-гуманитарным направлением: обществознанием, историей.

1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

- находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

- общие принципы организации производственного и технологического процесса;
- механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях;
- цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	22
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Итоговая аттестация в форме экзамена	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Основы экономики»

Оборудование учебного кабинета «Основы экономики»

Оборудование учебного кабинета:
дидактические материалы, оборудование для практических работ, учебно-наглядные пособия, техническая документация, учебная и справочная литература, средства информации (стенды и плакаты).

Технические средства обучения: компьютер, программное обеспечение, мультимедийный проектор.

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде проверочных работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады, составление таблиц, кроссвордов.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Шевелева С.А., Основы экономики и бизнеса / Стогов В.Е., - 3-е изд. - М.:ЮНИТИ-ДАНА, 2015. - 496 с.: ISBN 978-5-238-00866-0 - Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/881448>

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины

ОП.07. Безопасность жизнедеятельности

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования:
15.01.05 Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи учебной дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;
- предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и быту;
- использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;
- применять первичные средства пожаротушения;
- ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;
- применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;
- владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;

- оказывать первую помощь пострадавшим;

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **знать:**

- принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;
- основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и быту, принципы снижения вероятности их реализации;
- основы военной службы и обороны государства;
- задачи и основные мероприятия гражданской обороны;
- способы защиты населения от оружия массового поражения;
- меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;
- организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;
- основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО;
- область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы;
- порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим.

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	39
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	26
в том числе:	
практические занятия	

Самостоятельная работа обучающегося (всего)	13
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачёта	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Безопасность жизнедеятельности»

Оборудование учебного кабинета: дидактические материалы, оборудование для практических работ, учебно-наглядные пособия, техническая документация, учебная и справочная литература, средства информации (стенды и плакаты).

Технические средства обучения: компьютер, программное обеспечение, монитор (ТВ).

Оборудование учебного кабинета:

1. посадочные места по количеству обучающихся;
2. рабочее место преподавателя;
3. комплект учебно-наглядных пособий «Безопасности жизнедеятельности»:
 - плакаты «Порядок эвакуации населения»
 - плакат «Устройство АК-74»
 - плакаты «Оказание первой медицинской помощи»
 - стенд «Вооруженные силы ВС РФ»
 - стенд «Вооружение России»
 - стенд «Пожарная безопасность»
 - стенд «Гражданская оборона»

Технические средства обучения:

- компьютер с лицензионным программным обеспечением, мультимедиапроектор, телевизор, DVD-плеер;
- противогазы ГП-7;
- войсковой прибор химической разведки (ВПХР);
- общевойсковой защитный костюм (ОЗК);
- измеритель мощности радиации(ДП-5В);
- макет АК-74;
- макет ППШ.

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде проверочных работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, доклады, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

Учебники:

1. Арустамов Э.Г. Безопасность жизнедеятельности / Под ред. проф. Э. А. Арустамова. — 19-е изд., перераб. и доп. — М.: Издательско-торговая корпорация «Дашков и К°», 2015. — 448 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
2. Баранов Е.Ф. Безопасность жизнедеятельности / Баранов Е.Ф., Кочетов О.С., Минаева И.А. и др. - М.: МГАВТ, 2015. - 237 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
3. Мельников В.П. Безопасность жизнедеятельности : учебник / В.П. Мельников. — М.: КУРС: ИНФРА-М, 2016. — 400 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
4. Муравья Л.А. Безопасность жизнедеятельности / Муравья Л.А. - М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2015. - 431 с- Режим доступа: <http://znanium.com>

Учебные пособия:

1. Бондин В.И. Безопасность жизнедеятельности: Учебное пособие / В.И. Бондин, Ю.Г. Семехин. - М.: НИЦ Инфра-М; Ростов н/Д: Академцентр, 2013. - 349 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
2. Ветошкин А.Г. Нормативное и техническое обеспечение безопасности жизнедеятельности. Часть 1: Учебное пособие / Ветошкин А.Г. - Вологда:Инфра-Инженерия, 2015. - 470 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
3. Ветошкин А.Г. Нормативное и техническое обеспечение безопасности жизнедеятельности. Часть 2: Учебное пособие / Ветошкин А.Г. - Вологда:Инфра-Инженерия, 2015. - 470 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
4. Никифоров Л.Л. Безопасность жизнедеятельности: Учебное пособие / Л.Л. Никифоров, В.В. Персиянов. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 297 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>
5. Петров С.В. Безопасность жизнедеятельности: Учебное пособие / Петров С.В. - М.:УМЦ ЖДТ, 2015. - 319 с. - Режим доступа: <http://znanium.com>

Промежуточная аттестация в виде дифференцированного зачета, который проводится в счет учебных часов на последнем учебном занятии. Оценка выставляется автоматически как средняя из всех оценок, полученных за практические работы. Оценка за зачет выставляется в зачетку и приложение к диплому.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины ОП.08. Введение в профессию

Рабочая программа учебной дисциплины является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования:
15.01.05 Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь**:

– работать с учебной литературой для выполнения письменных заданий для овладения профессией.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать**:

- традиции и устав техникума;
- историю и перспективы развития выбранной профессии;
- классификацию видов сварки;
- качества личности, необходимые для успешного овладения профессией

Перечень **общих компетенций**, элементы которых формируются в рамках дисциплины:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	48
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	32
в том числе:	
практические занятия	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	16
Итоговая аттестация в форме зачета	

Для реализации программы дисциплины имеется в наличии учебный кабинет «Введение в профессию»

Оборудование учебного кабинета:

посадочные места по количеству обучающихся; рабочее место преподавателя; дидактические материалы, оборудование для практических работ, учебно-наглядные пособия, техническая документация, учебная и справочная литература, средства информации (стенды и плакаты).

Технические средства обучения: компьютер, программное обеспечение, монитор (ТВ).

Текущий контроль освоения дисциплины проводится в виде проверочных работ, устного опроса.

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Закон Российской Федерации «О занятости населения в Российской Федерации» (в редакции Федерального закона от 20 апреля 1996 года N 36-ФЗ) (с изменениями 2015г.)
2. Гуревич П.С. -Введение в профессию (психология): Учебник / М.:НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 415 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат) (Переплёт) ISBN 978-5-16-009783-1
3. Клевцова М.С., Кудинова С.В. Введение в профессию (специальность): общие компетенции профессионала [Электронный ресурс] : методическое пособие для преподавателей / авт.-сост. - Киров: Радуга-ПРЕСС, 2015. - 228 с. - ISBN 978-5-9906357-3-9.

Промежуточная аттестация в виде зачета, который проводится в счет учебных часов на последнем учебном занятии.

Аннотация
к рабочей программе профессионального модуля
ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов
после сварки.

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля является элементом основной профессиональной образовательной программы по 15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

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

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

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

уметь:

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций **знать:**
- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
- необходимость проведения подогрева при сварке;

- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;
- основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;
- основы технологии сварочного производства;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- основные правила чтения технологической документации;
- типы дефектов сварного шва;
- методы неразрушающего контроля;
- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;
- способы устранения дефектов сварных швов;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- классификацию сварочного оборудования и материалов;
- основные принципы работы источников питания для сварки;
- правила хранения и транспортировки сварочных материалов;

В результате изучения профессионального модуля, обучающийся осваивает элементы общих компетенций:

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

В результате изучения профессионального модуля, обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

всего – **634** часов, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося – **238** часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **144** часов,

самостоятельной работы обучающегося – **94** часа;

учебной практики - **180** часов

производственной практики – **216** часов.

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебных кабинетов материаловедения, допусков и технических измерений, слесарной и сварочной мастерской.

Оборудование учебных кабинетов и рабочих мест кабинета:

Материаловедение:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;
- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу;
- стенды «Коллекции строительных материалов и изделий».

Технические средства обучения:

- ТВ;
- ПЭВМ;

Допуски и технические измерения:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;

- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика проводится в слесарной и сварочной мастерской

Оборудование лаборатории «Материаловедения» и рабочих мест лаборатории:

1. Лабораторные столы
2. Мойка
3. ПЭВМ
4. Пресс 100 тн
5. Пресс малогабаритный
6. Разрывная машина 10 тн
7. Круг истирания
8. Сушильный шкаф
9. Вибростол
10. Ванна
11. Бачок для пропаривания
12. Ванна с гидравлическим затвором
13. Гигрометр-психрометр
14. Термометр 100 °С
15. Секундомер
16. Термос 1л.
17. Лупа
18. Шкала Мооса
19. Приборы для определения подвижности бетонной, растворной смесей
20. Прибор для определения водоудерживающей способности растворной смеси
21. Прибор для определения расслаиваемости растворной смеси
22. Прибор для определения дробимости щебня (гравия)
23. Прибор для определения слабых зерен в щебне (гравии)
24. Прибор Вика с иглой и пестиком
25. Вискозиметр Суттарда
26. Весы 5 кг, 10 кг
27. Линейки
28. Угольники
29. Штангенциркуль
30. Наборы сит для гипса, цемента, песка, щебня, гравия
31. Устройства для испытания балочек на изгиб, кирпича на изгиб
32. Металлические мерные сосуды 1, 2, 5, 10 л.
33. Стекланные мерные стаканы 100, 200, 500 мм
34. Прибор Ле-Шателье
35. Деревянный молоток
36. Чаши и лопатки для перемешивания

37. Воронка для определения насыпной плотности
38. Формы стальные для изготовления контрольных образцов
39. Коллекции горных пород и минералов
40. Коллекции вяжущих и сухих смесей
41. Коллекция пород древесины
42. Коллекция пороков древесины
43. Коллекция керамических изделий
44. Коллекция изделий из стекла
45. Коллекция теплоизоляционных материалов
46. Образцы строительных материалов и изделий
47. Контрольные образцы для испытаний
48. Поддоны
49. Перчатки
50. Фартуки
51. Ведра
52. Вспомогательные материалы

Текущий контроль освоения МДК проводится в виде проверочных, практических работ, устного опроса, тестовых заданий

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Свирко Н.А. - Технология электросварки на автоматических и полуавтоматических машинах. Средства контроля: Учебное пособие / Мн.:РИПО, 2015. - 76 с.: ISBN 978-985-503-472-9
2. Овчинников В.В. - Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9

Формы контроля.

Промежуточная аттестация:

МДК.01.01. - экзамен;

МДК.01.02 - экзамен;

МДК.01.03. - экзамен;

МДК.01.04 - экзамен;

учебная практика УП 01.01, УП 01.02 - дифференцированный зачет;

По завершении изучения профессионального модуля – экзамен (квалификационный)

Аннотация к программе учебной практики УП 01.01 «Слесарная»

Рабочая программа учебной практики УП 01.01 «Слесарная» разработана на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Учебная практика «Слесарная» направлена на формирование у обучающихся **умений:**

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции(изделий, узлов, деталей) под сварку;
- выполнять предварительный, сопутствующий(межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно- технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

приобретение первоначального практического опыта:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;

Учебная практика «Слесарная» направлена на формирование у обучающихся **общих компетенций (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):**

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

<i>Код</i>	<i>Наименование результата обучения</i>
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Объем учебной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Учебная практика, всего	72
в том числе:	
Ознакомление с правилами работы в мастерской, содержанием учебных занятий, требованиями к результатам практики	2
Выполнение практических работ Виды работ:	70
– Выбор напильников для опиливания прямолинейных и криволинейных поверхностей, снятие фасок	
– Разметка прямолинейных, криволинейных линий, окружностей, нанесение размеров	
– Рубка металла в тисках на плите: листового, трубчатого. Выбор инструмента	
– Правка листового металла различной твердости: молотком, киянками.	
– Гибка листового металла под прямым углом, с радиусом	
– Резка труб труборезом, ножовкой по металлу	
– Разметка и резка металла ножовкой	
– Сборка изделий на струбцинах	
– Сборка изделий в кондукторах	
– Сборка трубчатых конструкций.	
– Сборка на прихватках (в нижнем положении)	
– Сборка на прихватках (вертикальном положении)	
– Сборка на прихватках (в нижнем положении, в горизонтальном положении, в вертикальном положении, под углом	

Реализация программы учебной практики «Слесарная» предполагает наличие учебной мастерской слесарных работ;

Оснащение учебной мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по

безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест учебных мастерских:

- сварочный трансформатор, сварочный выпрямитель, шкаф комбинированный с классной доской, с киноэкраном и отделениями (секциями) для размещения и хранения учебно - наглядных пособий, технических средств обучения, инструмента и технической литературы;

- рабочий стол мастера, рабочий стол учащихся, тумбочки для хранения инструмента, металлический табурет, рубильник, щит под напряжением, электромеханическая пила, трубогибочный станок, наждачный станок, станок точильный двухсторонний, шлифовальная машина, верстак слесарный одноместный с подъёмными тисками, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки;

- тренажёры, технические средства обучения: компьютер, принтер, проектор, программное обеспечение общего и профессионального назначения.

Инструменты: сборочно-сварочные приспособления и инструменты. Учебно-наглядные пособия: альбомы, чертежи, инструкции, справочные таблицы

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Производство сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0622-4
2. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9
3. Механические испытания: металлы, сварные соединения, покрытия: Учебник / Овчинников В.В., Гуреева М.А. - М.:ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 272 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-8199-0619-4
4. Материаловедение и технология материалов / Слесарчук В.А., - 2-е изд. - Мн.:РИПО, 2015. - 391 с.: ISBN 978-985-503-499-6

Аннотация к программе учебной практики УП 01.02 «Сварочно-подготовительная»

Рабочая программа учебной практики УП 01.01 «Сварочно-подготовительная» разработана на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Учебная практика «Сварочно-подготовительная» направлена на формирование у обучающихся **умений**

- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции(изделий, узлов, деталей) под сварку;

- выполнять предварительный, сопутствующий(межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно- технологической документации по сварке;
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- подготавливать сварочные материалы к сварке;
- зачищать швы после сварки;
- пользоваться производственно- технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

приобретение первоначального практического опыта:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;

Учебная практика «Слесарная» направлена на формирование у обучающихся **общих компетенций (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):**

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Объем учебной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Учебная практика, всего	108
в том числе:	
Ознакомление с правилами работы в мастерской, содержанием учебных занятий, требованиями к результатам практики	2
Выполнение практических работ Виды работ:	106
- Выбор напильников для опиливания прямолинейных и криволинейных поверхностей, снятие фасок	
- Разметка прямолинейных, криволинейных линий, окружностей, нанесение размеров	
- Рубка металла в тисках на плите: листового, трубчатого. Выбор инструмента	
- Правка листового металла различной твердости: молотком, киянками.	
- Гибка листового металла под прямым углом, с радиусом	
- Резка труб труборезом, ножовкой по металлу	
- Разметка и резка металла ножовкой	
- Сборка изделий на струбцинах	
- Сборка изделий в кондукторах	
- Сборка трубчатых конструкций.	
- Сборка на прихватках (в нижнем положении)	
- Сборка на прихватках (вертикальном положении)	
- Сборка на прихватках (в нижнем положении, в горизонтальном положении, в вертикальном положении, под углом	

Реализация программы учебной практики «Слесарная» предполагает наличие учебной мастерской слесарных работ;

Оснащение учебной мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по

безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест учебных мастерских:

- сварочный трансформатор, сварочный выпрямитель, шкаф комбинированный с классной доской, с киноэкраном и отделениями (секциями) для размещения и хранения учебно - наглядных пособий, технических средств обучения, инструмента и технической литературы;

- рабочий стол мастера, рабочий стол учащихся, тумбочки для хранения инструмента, металлический табурет, рубильник, щит под напряжением, электромеханическая пила, трубогибочный станок, наждачный станок, станок точильный двухсторонний, шлифовальная машина, верстак слесарный одноместный с подъёмными тисками, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки;

- тренажёры, технические средства обучения: компьютер, принтер, проектор, программное обеспечение общего и профессионального назначения.

Инструменты: сборочно-сварочные приспособления и инструменты. Учебно-наглядные пособия: альбомы, чертежи, инструкции, справочные таблицы

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Производство сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0622-4
2. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9
3. Механические испытания: металлы, сварные соединения, покрытия: Учебник / Овчинников В.В., Гуреева М.А. - М.:ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 272 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-8199-0619-4
4. Материаловедение и технология материалов / Слесарчук В.А., - 2-е изд. - Мн.:РИПО, 2015. - 391 с.: ISBN 978-985-503-499-6

Аннотация к программе производственной практики

ПП.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений

Рабочая программа производственной практики ПП.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных соединений на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Производственная практика «Подготовительно-сварочные работы» направлена на формирование у обучающихся практического опыта:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с

- применением сборочных приспособлений;
- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;
- эксплуатации оборудования для сварки;
- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
- выполнения зачистки швов после сварки;
- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;

профессиональных компетенций (ПК):

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

<i>Код</i>	<i>Наименование результата обучения</i>
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Объем производственной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Производственная практика, всего	216
в том числе:	
Проведение инструктажа по технике безопасности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и порядком проведения производственного обучения.	2
Ознакомление с видами деятельности и общей структурой организации: а) общие сведения о предприятии, учредительные документы, виды деятельности, подразделения организации, производственная и организационная структура организации, функциональные взаимосвязи подразделений и служб; б) построение организационной структуры отдела; в) ознакомление с функциональными областями эксплуатации основного и вспомогательного оборудования на предприятии; г) ознакомление с используемыми на предприятии методами анализа показателей в функциональных областях эксплуатации основного и вспомогательного оборудования	4
Выполнение учебно-производственных заданий под руководством мастера-наставника: Виды работ: - Ознакомление с предприятием; - Работа на рабочих местах производственных цехов и участков; - Ознакомление с рабочим местом сварщика. Инструктаж по технике безопасности и противопожарным мероприятиям. Выполнение правки, гибки, разметки, резки и опиливания металла. - Подготовка газовых баллонов к работе, подготовка регулирующий и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки металла. Подготовка газовых редукторов, газовых рукавов, ацетиленовых генераторов к сварке. Подготовка предохранительных затворов к сварке. - Изучение видов и назначение сборочно-сварочных приспособлений, видов сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах. - Выполнение сборки изделий под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками. - Подбор инструментов. Проверка точности сборки на соответствие проекту (чертежу). Подбор методов контроля сварных швов. Контроль качества сварных швов (визуальный, измерительный). Обобщение материалов и оформление отчета по практике.	210

Производственная практика проводится на производстве.

После прохождения производственной практики на производстве, обучающиеся обобщают материал, оформляют отчет по практике.

Аннотация

к рабочей программе профессионального модуля

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

1.1. Область применения программы

Программа профессионального модуля – является частью основной профессиональной образовательной программы по профессии СПО в соответствии с ФГОС 15.01.05. **Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен **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;

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен **знать:**

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;
- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

В ходе освоения профессионального модуля обучающийся должен:

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;
- настройки 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;
- выполнения дуговой резки;

В результате изучения дисциплины обучающийся осваивает элементы профессиональных компетенций (ПК) и общих компетенций (ОК)

Код	Наименование результата обучения
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.
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Количество часов на освоение программы профессионального модуля ПМ 02:

всего **849** часов, в том числе:

- максимальной учебной нагрузки обучающегося – **201** час, включая:
- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **134** часов;
- самостоятельной работы обучающегося – **67** часов
- учебной практики - **252** часа
- производственной практики – **396** часов.

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебных кабинетов материаловедения, допусков и технических измерений, слесарной и сварочной мастерской.

Оборудование учебных кабинетов и рабочих мест кабинета:

Материаловедение:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;
- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу;
- стенды «Коллекции строительных материалов и изделий».

Технические средства обучения:

- ТВ;
- ПЭВМ;

Допуски и технические измерения:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;
- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика проводится в слесарной и сварочной мастерской

Оборудование лаборатории «Материаловедения» и рабочих мест лаборатории:

1. Лабораторные столы
2. Мойка
3. ПЭВМ
4. Пресс 100 тн
5. Пресс малогабаритный
6. Разрывная машина 10 тн
7. Круг истирания
8. Сушильный шкаф
9. Вибростол
10. Ванна
11. Бачок для пропаривания
12. Ванна с гидравлическим затвором
13. Гигрометр-психрометр
14. Термометр 100 °С
15. Секундомер
16. Термос 1л.
17. Лупа
18. Шкала Мооса
19. Приборы для определения подвижности бетонной, растворной смесей
20. Прибор для определения водоудерживающей способности растворной смеси
21. Прибор для определения расслаиваемости растворной смеси
22. Прибор для определения дробимости щебня (гравия)
23. Прибор для определения слабых зерен в щебне (гравии)
24. Прибор Вика с иглой и пестиком
25. Вискозиметр Сутгарда
26. Весы 5 кг, 10 кг
27. Линейки
28. Угольники
29. Штангенциркуль

30. Наборы сит для гипса, цемента, песка, щебня, гравия
31. Устройства для испытания балочек на изгиб, кирпича на изгиб
32. Металлические мерные сосуды 1, 2, 5, 10 л.
33. Стеклянные мерные стаканы 100, 200, 500 мм
34. Прибор Ле-Шателье
35. Деревянный молоток
36. Чаши и лопатки для перемешивания
37. Воронка для определения насыпной плотности
38. Формы стальные для изготовления контрольных образцов
39. Коллекции горных пород и минералов
40. Коллекции вяжущих и сухих смесей
41. Коллекция пород древесины
42. Коллекция пороков древесины
43. Коллекция керамических изделий
44. Коллекция изделий из стекла
45. Коллекция теплоизоляционных материалов
46. Образцы строительных материалов и изделий
47. Контрольные образцы для испытаний
48. Поддоны
49. Перчатки
50. Фартуки
51. Ведро
52. Вспомогательные материалы

Текущий контроль освоения МДК проводится в виде проверочных, практических работ, устного опроса, тестовых заданий

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Свирко Н.А. - Технология электросварки на автоматических и полуавтоматических машинах. Средства контроля: Учебное пособие / Мн.:РИПО, 2015. - 76 с.: ISBN 978-985-503-472-9
2. Овчинников В.В. - Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9

Формы контроля.

Промежуточная аттестация:

МДК.02.01. - экзамен;

учебная практика УП 02.01 - дифференцированный зачет;

По завершении изучения профессионального модуля – экзамен (квалификационный)

Аннотация к программе учебной практики УП 02.01 «Техника и технология ручной дуговой сварки»

Рабочая программа учебной практики УП 02.01 «Техника и технология ручной дуговой сварки» разработана на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Учебная практика «Техника и технология ручной дуговой сварки» направлена на формирование у обучающихся **умений**

- 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;

приобретение **первоначального практического опыта:**

- 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;
- настройки 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;
- выполнения дуговой резки;

Учебная практика «Техника и технология ручной дуговой сварки» направлена на формирование у обучающихся **общих компетенций (ОК)** и **профессиональных компетенций (ПК):**

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
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.
<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
--------	--

Объем учебной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Учебная практика, всего	252
в том числе:	
Ознакомление с правилами работы в мастерской, содержанием учебных занятий, требованиями к результатам практики	2
<p>Выполнение практических работ</p> <p>Виды работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Выполнение технологических приёмов ручной дуговой сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных углеродистых сталей во всех пространственных положениях шва. – Выполнение технологических приёмов ручной плазменной сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных углеродистых сталей во всех пространственных положениях шва. – Выполнение технологических приёмов ручной дуговой и плазменной сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из чугуна во всех пространственных положениях шва. – Выполнение технологических приёмов ручной дуговой и плазменной сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва. – Выполнение предварительного подогрева при сварке деталей с соблюдением заданного режима. – Выполнение сопутствующего подогрева при сварке деталей с соблюдением заданного режима. – Установление режима сварки по заданным параметрам. – Выполнение технологических приёмов газовой сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных углеродистых сталей во всех пространственных положениях шва. – Выполнение технологических приёмов газовой сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях шва. – Выполнение предварительного подогрева при сварке деталей с соблюдением заданного режима. – Выполнение сопутствующего подогрева при сварке деталей с соблюдением заданного режима. – Выполнение установки режима сварки по заданным параметрам. – Выполнение технологических приёмов автоматической сварки с использованием плазматрона сварки деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей во всех пространственных положениях шва. – Выполнение технологических приёмов полуавтоматической сварки с использованием плазматрона сварки 	250

<ul style="list-style-type: none"> – деталей, узлов, конструкций и трубопроводов различной сложности из конструкционных и углеродистых сталей во всех пространственных положениях шва. – Выполнение автоматической сварки в среде защитных газов неплавящимся электродом горячеканальных полос из цветных металлов и сплавов под руководством электросварщика более высокой квалификации. – Выполнение автоматической микроплазменной сварки. – Выполнять ручную кислородную, плазменную и газовую прямолинейную и фигурную резку и резку бензорезательными керасинорезательными аппаратами на переносных, стационарных и плазморезательных машинах деталей разной сложности из разных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке. – Производить кислородно-флюсовую резку деталей из высокохромистых и хромоникелевых сталей и чугуна; – Выполнять кислородную резку судовых объектов на плаву. – Выполнять ручное электродуговое воздушное строгание разной сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях. – Экономное расходование материалов и электроэнергии. – Бережное обращение с инструментами, аппаратурой и оборудованием. – Соблюдение требований безопасности труда и пожарной безопасности. 	
--	--

Реализация программы учебной практики «Техника и технология ручной дуговой сварки» предполагает наличие учебной мастерской слесарных работ;

Оснащение учебной мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест учебных мастерских:

- сварочный трансформатор, сварочный выпрямитель, шкаф комбинированный с классной доской, с киноэкраном и отделениями (секциями) для размещения и хранения учебно - наглядных пособий, технических средств обучения, инструмента и технической литературы;

- рабочий стол мастера, рабочий стол учащихся, тумбочки для хранения инструмента, металлический табурет, рубильник, щит под напряжением, электромеханическая пила, трубогибочный станок, наждачный станок, станок точильный двухсторонний, шлифовальная машина, верстак слесарный одноместный с подъёмными тисками, газовые баллоны, регулирующая и коммуникационная аппаратура для сварки и резки;

- тренажёры, технические средства обучения: компьютер, принтер, проектор, программное обеспечение общего и профессионального назначения.

Инструменты: сборочно-сварочные приспособления и инструменты. Учебно-наглядные пособия: альбомы, чертежи, инструкции, справочные таблицы

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Производство сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.: 60х90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0622-4
2. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60х90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9
3. Механические испытания: металлы, сварные соединения, покрытия: Учебник / Овчинников В.В., Гуреева М.А. - М.:ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 272 с.: 60х90 1/16. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-8199-0619-4
4. Материаловедение и технология материалов / Слесарчук В.А., - 2-е изд. - Мн.:РИПО, 2015. - 391 с.: ISBN 978-985-503-499-6.

Аннотация к программе производственной практики

ПП.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом

Рабочая программа производственной практики ПП.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом

на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Производственная практика «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)» направлена на формирование у обучающихся практического опыта:

- 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;

- настройки 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;
- выполнения дуговой резки;

профессиональных компетенций (ПК) и общих компетенций (ОК):

<i>Код</i>	<i>Наименование профессиональных компетенций</i>
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.
<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем производственной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Производственная практика, всего	396
в том числе:	
Проведение инструктажа по технике безопасности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и порядком проведения производственного обучения.	2
Ознакомление с видами деятельности и общей структурой организации: а) общие сведения о предприятии, учредительные документы, виды деятельности, подразделения организации, производственная и организационная структура организации, функциональные взаимосвязи подразделений и служб; б) построение организационной структуры отдела; в) ознакомление с функциональными областями эксплуатации основного и вспомогательного оборудования на предприятии;	4

г) ознакомление с используемыми на предприятии методами анализа показателей в функциональных областях эксплуатации основного и вспомогательного оборудования	
<p>Выполнение учебно-производственных заданий под руководством мастера-наставника:</p> <p>Виды работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ознакомление с предприятием; - Работа на рабочих местах производственных цехов и участков; - Ознакомление с рабочим местом сварщика. Инструктаж по технике безопасности и противопожарным мероприятиям. Выполнение правки, гибки, разметки, резки и опиливания металла. - Выполнение газовой сварки средней сложности и сложных узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов. - Выполнение ручной дуговой и плазменной сварки средней сложности и сложных деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных углеродистых сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов. - Выполнение автоматической и механизированной сварки с использованием плазмотрона средней сложности и сложных аппаратов, узлов, деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей. - Выполнение кислородной, воздушно-плазменной резки металлов прямолинейной и сложной конфигурации. - Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций. - Обеспечение безопасного выполнения сварочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда. - Обобщение материалов и оформление отчета по практике. 	390

Производственная практика проводится на производстве.

После прохождения производственной практики на производстве, обучающиеся обобщают материал, оформляют отчет по практике.

**Аннотация
к рабочей программе профессионального модуля
ПМ.05 Газовая сварка (наплавка)**

Программа профессионального модуля является элементом основной профессиональной образовательной программы по **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен **уметь:**

- проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);
- настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);
- владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

В результате освоения профессионального модуля обучающийся должен **знать:**

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);
- основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);
- сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки);
- технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- правила эксплуатации газовых баллонов;
- правила обслуживания переносных газогенераторов;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;

В ходе освоения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- проверки оснащённости поста газовой сварки;
- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
- выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций.

В результате изучения профессионального модуля, обучающийся осваивает элементы **общих компетенций (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):**

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1	Выполнять газovou сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газovou сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3	Выполнять газovou наплавку
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Количество часов на освоение программы профессионального модуля ПМ 05:

- всего – **547** часов, в том числе:
- максимальной учебной нагрузки обучающегося – **187** часов, включая:
- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – **136** часов;
- самостоятельной работы обучающегося – **51** час;
- учебной практики – **72** часа
- производственной практики – **288** часов.

Реализация профессионального модуля предполагает наличие учебных кабинетов материаловедения, допусков и технических измерений, слесарной и сварочной мастерской.

Оборудование учебных кабинетов и рабочих мест кабинета:

Материаловедение:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;
- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу;
- стенды «Коллекции строительных материалов и изделий».

Технические средства обучения:

- ТВ;
- ПЭВМ;

Допуски и технические измерения:

- комплект учебно-методической документации;
- комплект практических заданий на каждый рабочий стол;
- учебники;
- комплект ГОСТов;
- методические рекомендации по выполнению практических работ в количестве на группу.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

Реализация профессионального модуля предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика проводится в слесарной и сварочной мастерской

Оборудование лаборатории «**Материаловедения**» и рабочих мест лаборатории:

1. Лабораторные столы
2. Мойка
3. ПЭВМ
4. Пресс 100 тн
5. Пресс малогабаритный
6. Разрывная машина 10 тн
7. Круг истирания
8. Сушильный шкаф
9. Вибростол
10. Ванна
11. Бачок для пропаривания
12. Ванна с гидравлическим затвором
13. Гигрометр-психрометр
14. Термометр 100 °С

15. Секундомер
16. Термос 1л.
17. Лупа
18. Шкала Мооса
19. Приборы для определения подвижности бетонной, растворной смесей
20. Прибор для определения водоудерживающей способности растворной смеси
21. Прибор для определения расслаиваемости растворной смеси
22. Прибор для определения дробимости щебня (гравия)
23. Прибор для определения слабых зерен в щебне (гравии)
24. Прибор Вика с иглой и пестиком
25. Вискозиметр Сутгарда
26. Весы 5 кг, 10 кг
27. Линейки
28. Угольники
29. Штангенциркуль
30. Наборы сит для гипса, цемента, песка, щебня, гравия
31. Устройства для испытания балочек на изгиб, кирпича на изгиб
32. Металлические мерные сосуды 1, 2, 5, 10 л.
33. Стеклянные мерные стаканы 100, 200, 500 мм
34. Прибор Ле-Шателье
35. Деревянный молоток
36. Чаши и лопатки для перемешивания
37. Воронка для определения насыпной плотности
38. Формы стальные для изготовления контрольных образцов
39. Коллекции горных пород и минералов
40. Коллекции вяжущих и сухих смесей
41. Коллекция пород древесины
42. Коллекция пороков древесины
43. Коллекция керамических изделий
44. Коллекция изделий из стекла
45. Коллекция теплоизоляционных материалов
46. Образцы строительных материалов и изделий
47. Контрольные образцы для испытаний
48. Поддоны
49. Перчатки
50. Фартуки
51. Ведро
52. Вспомогательные материалы

Текущий контроль освоения МДК проводится в виде проверочных, практических работ, устного опроса, тестовых заданий

В качестве внеурочной самостоятельной работы студентам предлагается выполнить презентации, сообщения, составление таблиц.

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Свирко Н.А. - Технология электросварки на автоматических и полуавтоматических машинах. Средства контроля: Учебное пособие / Мн.:РИПО, 2015. - 76 с.: ISBN 978-985-503-472-9
2. Овчинников В.В. - Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9

Формы контроля.

Промежуточная аттестация:

МДК.05.01. - дифференцированный зачет;

учебная практика УП 05.01 - дифференцированный зачет;

По завершении изучения профессионального модуля – экзамен (квалификационный)

Аннотация к программе учебной практики УП 05.01 «Техника и технология газовой сварки (наплавки)»

Рабочая программа учебной практики УП 05.01 «Техника и технология газовой сварки (наплавки)» на основе ФГОС СПО по профессии 15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная практика «Техника и технология газовой сварки (наплавки)» направлена на формирование у обучающихся **умений**:

- проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);
- настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);
- владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

приобретение **первоначального практического опыта**:

- проверки оснащённости поста газовой сварки;
- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
- выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций.

Учебная практика «Техника и технология газовой сварки (наплавки)» направлена на формирование у обучающихся **общих компетенций (ОК)** и **профессиональных компетенций (ПК)**:

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3	Выполнять газовую наплавку

ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем учебной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Учебная практика, всего	72
в том числе:	
Ознакомление с правилами работы в лаборатории, содержанием учебных занятий, требованиями к результатам практики	2
Выполнение практических работ Виды работ:	70
<ul style="list-style-type: none"> – Наплавка твердыми сплавами простых деталей в нижнем положении узким и широким валиком – Электросварочная наплавка твердыми сплавами простых деталей во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Наплавка сплавами из керамических флюсов во всех пространственных положениях узким и широким валиком. – Наплавка раковин, трещин в деталях, узлах различной сложности во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Наплавление на трубные конструкции поворотным способом во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Наплавление на трубные конструкции не поворотным способом во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Наплавка на простые инструменты деталей из углеродистой стали во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Наплавка и устранение дефектов в крупных чугунных отливках под механическую обработку во всех пространственных положениях – Газовая наплавка на медные трубы с применением латуни и флюса БМ-1 не поворотным способом во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Газовая наплавка латуни на детали для создания уплотнения поверхностей при запорной арматуре с применением флюса БМ-1 во всех пространственных положениях узким и широким валиком – Газовая наплавка латуни на металлическую деталь однослойными и многослойными швами в нижнем положении с применением флюса БМ-1 – Газовая наплавка латуни на металлическую деталь однослойными и многослойными швами во всех пространственных положениях с применением флюса БМ-1 – Газовая наплавка латуню многослойными и однослойными швами на 	

<p>детали из чугуна во всех пространственных положениях с применением флюса БМ-1</p> <p>– Газовая наплавка на высоколегированную сталь с применением порошковой смеси и стальной наплавочной проволоки узким и широким валиком во всех пространственных положениях (П-ХН 80ер-3)</p> <p>– Проверочные работы</p>	
--	--

Реализация программы учебной практики «Техника и технология газовой сварки (наплавки)» предполагает наличие учебной мастерской сварочных работ:

Оснащение учебной мастерской:

основное и вспомогательное технологическое оборудование; инструменты, и инвентарь для выполнения работ; расходные материалы; средства индивидуальной защиты, инструкционные карты; стенды «Правила безопасности труда», «Инструкции по безопасной работе», справочные таблицы.

Рабочее место мастера производственного обучения: мебель и инвентарь, инструмент, технические средства обучения и дидактические материалы, учебно-наглядные пособия, техническая документация и учебная литература.

В качестве основной учебной литературы используются:

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Производство сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 288 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0622-4
2. Технология изготовления сварных конструкций: Учебник / В.В.Овчинников - М.: ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 208 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) (Переплёт) ISBN 978-5-8199-0627-9
3. Механические испытания: металлы, сварные соединения, покрытия: Учебник / Овчинников В.В., Гуреева М.А. - М.:ИД ФОРУМ, НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 272 с.: 60x90 1/16. - (Профессиональное образование) ISBN 978-5-8199-0619-4
4. Материаловедение и технология материалов / Слесарчук В.А., - 2-е изд. - Мн.:РИПО, 2015. - 391 с.: ISBN 978-985-503-499-6.

Аннотация к программе производственной практики ПП.05 Газовая сварка (наплавка)

Рабочая программа производственной практики ПП.05 Газовая сварка (наплавка) на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

Производственная практика ПП.05 «Газовая сварка (наплавка)» направлена на формирование у обучающихся практического опыта:

- проверки оснащённости поста газовой сварки;
- настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);
- выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций.

общих компетенций (ОК) и профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3	Выполнять газовую наплавку
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем производственной практики

Вид практического обучения	Объем часов
Производственная практика, всего	288
в том числе:	
Проведение инструктажа по технике безопасности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и порядком проведения производственного обучения.	2
Ознакомление с видами деятельности и общей структурой организации: а) общие сведения о предприятии, учредительные документы, виды деятельности, подразделения организации, производственная и организационная структура организации, функциональные взаимосвязи подразделений и служб; б) построение организационной структуры отдела; в) ознакомление с функциональными областями эксплуатации основного и вспомогательного оборудования инженерных сетей на предприятии; г) ознакомление с используемыми на предприятии методами анализа показателей в функциональных областях эксплуатации основного и вспомогательного оборудования инженерных сетей	4
Выполнение учебно-производственных заданий под руководством мастера-наставника: Виды работ: - Выполнение наплавки сложных деталей простой и средней сложности. - Выполнение приемов наплавки раковин, трещин.	282

<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение наплавки сложных деталей и узлов сложенных инструментов Контроль качества наплавки. - Наплавка дефектов в узлах и механизмах. - Выполнение автоматической наплавки дефектов деталей машин. - Последовательность механизированного наплавления дефектов деталей машин механизмов и конструкций из цветных металлов. - Подбор инструментов для наплавки валиков. Технология наплавки валиков. - Подготовка конструкций к наплавка, технология наплавки вертикальных и горизонтальных конструкций. - Выполнение наплавки раковин, трещин в деталях. - Технология наплавления дефектов деталей. - Технология наплавки несложных узлов из тонколистовой стали - Технология наплавки несложных ёмкостей из тонколистовой стали. - Технология автоматического наплавления дефектов деталей - Технология наплавки твёрдыми сплавами простых деталей. 	
---	--

Производственная практика проводится на производстве.

После прохождения производственной практики на производстве, обучающиеся обобщают материал, оформляют отчет по практике.

Аннотация к программе ФК 00 «Физическая культура»

Рабочая программа учебной дисциплины «**Физическая культура**» разработана на основе ФГОС СПО по профессии **15.01.05. Сварщик (ручной или частично механизированной сварки (наплавки))**

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненные и профессиональных целей;

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать**:

- о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека;
- основы здорового образа жизни;

В результате освоения дисциплины обучающийся осваивает элементы компетенций.

<i>Код</i>	<i>Наименование общих компетенций</i>
ОК 01.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 02.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 03.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 04.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 05.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 06.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	84
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	42
в том числе:	
практические занятия	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	42
Итоговая аттестация в форме зачета	

Материально-техническое обеспечение

Спортивный комплекс: Спортивный зал; Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;

Библиотека, читальный зал с выходом в Интернет, оборудованный наглядными пособиями, литературой и справочной литературой

Оборудования тренажерного зала:

- Тренажёр эллиптический;
- Велотренажёр;
- Многофункциональный тренажёр «Вейдер»;
- Доска для пресса;
- Штанга с блинами;
- Гантели;
- Гири;
- Дорожка беговая;
- Степпер;
- Турник силовой;

Оборудование спортивных залов

- Сетка волейбольная;
- Сетка для баскетбольных корзин;
- Волейбольные мячи;
- Баскетбольные мячи;
- Набивные мячи.

Оборудование спортивного стадиона:

Беговая дорожка;
Спортивный городок;

В качестве основной учебной литературы используются:

1. Рогова Р.В. Гимнастика и методика преподавания: учебно-методический комплекс. - Горно-Алтайск: РИО ГАГУ, 2011. – 125 с. - Режим доступа: <http://window.edu.ru/>
2. Физическая культура: Учебное пособие для студентов высших учебных заведений под ред. В.Д. Дашинорбоева. - Улан-Удэ: Изд-во ВСГТУ, 2010. - 229 с. - Режим доступа: <http://window.edu.ru/>
3. Бишаева А.А. Физическая культура: учебник для начального и среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 272 с.