

АННОТАЦИИ

**К РАБОЧИМ ПРОГРАММАМ ОСНОВНОЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ СРЕДНЕГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ ПРОГРАММЫ
ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И
ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))**

Квалификация – Сварщик ручной сварки плавящимся покрытым электродом,
Сварщик частично механизированной сварки (наплавки)

Форма обучения – очная

Нормативный срок освоения – 2 года и 10 месяцев на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального образования – технический

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

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Основы инженерной графики» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная дисциплина «Основы инженерной графики» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1 ПК 1.2 ОК 04, ОК 05, ОК 06,	читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов и деталей; пользоваться конструкторской документацией для выполнения трудовых функций;	основные правила чтения конструкторской документации; общие сведения о сборочных чертежах; основы машиностроительного черчения; требования единой системы конструкторской документации;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины «ОП.02. Основы электротехники»

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Основы электротехники» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная дисциплина «Основы электротехники» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций:

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 02, ОК 03, ОК 06. ПК 1.1.	читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы; рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей; использовать в работе электроизмерительные приборы.	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

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины ОП. 03 «Основы материаловедения»

1. Место дисциплины в структуре образовательной программы:

Учебная дисциплина «Основы материаловедения» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная дисциплина «Основы материаловедения» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций:

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 7.1. ОК01- ОК11	Подготавливать и проверять сварочные материалы для сварки ручным способом с внешним источником нагрева	основные виды и свойства сварочных материалов

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

**Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины
ОП 04 «Допуски и технические измерения»**

1. Место дисциплины в структуре образовательной программы:

Учебная дисциплина «Допуски и технические измерения» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

«Допуски и технические измерения» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.6, ПК 1.9. ОК.01, ОК 2, ОК 3, ОК.4, ОК.5, ОК.6	- контролировать качество выполняемых работ.	- системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; - допуски и отклонения формы и расположения поверхностей.

2. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины «ОП.05. Основы экономики»

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Основы экономики» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная дисциплина «Основы экономики» обеспечивает формирование общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих компетенций.

2. Планируемые результаты освоения учебной дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ОК	Умения	Знания
ОК 1,4,6	– находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;	– 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;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины

ОП.06. Безопасность жизнедеятельности»

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Безопасность жизнедеятельности» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Учебная дисциплина «Безопасность жизнедеятельности» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по специальности 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания.

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК01 - ОК06, ОК09 - ОК11, ПК3.5	<ul style="list-style-type: none">- организовывать и проводить мероприятия по защите работников 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;- ориентироваться в перечне военно-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной специальности;- применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной специальностью;- владеть способами бесконфликтного общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы;	<ul style="list-style-type: none">- принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при чрезвычайных техногенных 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;- организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;- основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, состоящие на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности,

	<ul style="list-style-type: none"> - оказывать первую медицинскую помощь 	<ul style="list-style-type: none"> родственные специальностям СПО; - область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы; - порядок и правила оказания первой помощи.
--	---	---

3.Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

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

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Профессиональный модуль ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Профессиональный модуль ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания	Практический опыт
ПК 1.1, ПК 1.2, ПК1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 1.6, ПК 1.7, ПК 1.8, ПК 1.9 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - использовать ручной и механизированный инструмент для 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 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке; - 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; - 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;

	<p>сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготавливать сварочные материалы к сварке; - зачищать швы после сварки; - пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; 	<p>документации;</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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; 	<ul style="list-style-type: none"> - предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
--	---	---	--

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме экзамена.

**Аннотация к рабочей программе междисциплинарного курса
МДК 01.01. «Основы технологии сварки и сварочное оборудование»**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Междисциплинарный курс МДК 01.01. «Основы технологии сварки и сварочное оборудование» является обязательной частью Профессионального модуля ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Междисциплинарный курс МДК 01.01. «Основы технологии сварки и сварочное оборудование» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы междисциплинарного курса обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК1.3, ПК 1.4, ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;	- 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; - 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;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

**Аннотация к рабочей программе междисциплинарного курса
МДК 01.02. «Технология производства сварных конструкций»**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Междисциплинарный курс МДК 01.02. «Технология производства сварных конструкций» является обязательной частью Профессионального модуля ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Междисциплинарный курс МДК 01.02. «Технология производства сварных конструкций» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы междисциплинарного курса обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.5, ПК 1.6, ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;	- основы технологии сварочного производства; - виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; - основные правила чтения технологической документации;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

**Аннотация к рабочей программе междисциплинарного курса
МДК 01.03. «Подготовительные и сборочные операции перед сваркой»**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Междисциплинарный курс МДК 01.03. «Подготовительные и сборочные операции перед сваркой» является обязательной частью Профессионального модуля ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Междисциплинарный курс МДК 01.03. «Подготовительные и сборочные операции перед сваркой» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы междисциплинарного курса обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.5, ПК 1.6, ПК 1.7, ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - использовать ручной и механизированный инструмент для зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после 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; - пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; 	<ul style="list-style-type: none"> - основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; - виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; - основные правила чтения технологической документации; - 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;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

Аннотация к рабочей программе МДК.01.04. Контроль качества сварных швов.

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Программа «Контроль качества сварных швов» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Программа «Контроль качества сварных швов» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы междисциплинарного курса обучающимися осваиваются умения, знания.

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.7, ПК 1.8, ПК 1.9 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	- использовать ручной и механизированный инструмент для зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; - зачищать швы после сварки; - пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;	- типы дефектов сварного шва; - методы неразрушающего контроля; - причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; - способы устранения дефектов сварных швов;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета

**Аннотация к рабочей программе профессионального модуля
ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Профессиональный модуль ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Профессиональный модуль ПМ.02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания	Практический опыт
ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК 2.4. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - 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; 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - 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

		шва; - основы дуговой резки; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;	выполнения сварки; - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; - выполнения дуговой резки;
--	--	--	---

1. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме экзамена.

**Аннотация к рабочей программе междисциплинарного цикла
МДК 02.01. «Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки)
покрытыми электродами»**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Междисциплинарный цикл МДК 02.01. «Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Междисциплинарный цикл МДК 02.01. «Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 2.1, ПК 2.2, ПК2.3, ПК 2.4. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - 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; 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

**Аннотация к рабочей программе профессионального модуля
ПМ. 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы

Профессиональный модуль ПМ. 04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Профессиональный модуль ПМ. 04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций:

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания	Практический опыт
ПК 4.1, ПК 4.2, ПК4.3, ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - выполнять частично механизированной сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; 	<ul style="list-style-type: none"> - основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - сварочные материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; - технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных 	<ul style="list-style-type: none"> - проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением - настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

		<p>положениях сварного шва; - порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; - причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы предупреждения и исправления;</p>	<p>- выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва</p>
--	--	---	---

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме экзамена.

**Аннотация к рабочей программе междисциплинарного курса
МДК.04.01 «Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки)
плавлением в защитном газе»**

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

МДК.04.01 «Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе» является обязательной частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Профессиональный модуль ПМ. 04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). Особое значение профессиональный модуль имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения, знания, практический опыт

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 4.1, ПК 4.2, ПК4.3, ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<ul style="list-style-type: none"> - проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - выполнять частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; 	<ul style="list-style-type: none"> - основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; - сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; - устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; - технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; - порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; - причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы предупреждения и исправления;

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

**Аннотация к рабочей программе учебной и производственной практики
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).**

1. Место программы учебной и производственной практики в структуре основной образовательной программы:

Программа учебной и производственной практики (далее программа) – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): выполнение подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, частично механизированная сварка (наплавка) плавлением. Результатом освоения программы учебной и производственной практики является овладение студентами видами профессиональной деятельности « выполнение подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки», «ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом», «частично механизированная сварка (наплавка) плавлением», в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

4. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной и производственной практики обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания	Практический опыт
ПК 1.1 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,	Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов , производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;	Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные правила чтения технологической документации; правила технической	Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами
ПК 1.2. ОК 01, ОК 02,	Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки	Основные правила чтения технологической документации;	Подготовка рабочих мест,

ОК 03, ОК 04 ОК 05 ОК 06	сварных швов , производственно- технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;	правила технической основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; ,	оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно- сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами
ПК 1.3. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04	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;	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; виды и назначение сборочных, ехнологических приспособлений и оснастки;основные правила чтения технологической документации; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;правила технической эксплуатации электроустановок;классифи кацию сварочного борудования и материалов;основные принципы работы источников питания для сварки;правила хранения и транспортировки сварочных материалов	Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно- сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами
ПК 1.4. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04 ОК 05	Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки	Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его	Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов

	<p>элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>;</p>	<p>эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки;</p>	<p>выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами</p>
<p>ПК 1.5. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04 ОК 05</p>	<p>Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</p> <p>использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>подготавливать сварочные материалы к сварке;</p> <p>зачищать швы после сварки;</p>	<p>Классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</p> <p>размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</p> <p>влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;</p> <p>основы технологии сварочного производства; технологических приспособлений и оснастки;</p> <p>основные правила чтения технологической документации;</p> <p>правила подготовки кромок изделий под сварку;</p> <p>устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</p> <p>правила сборки элементов конструкции под сварку;</p>	<p>Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами</p>
<p>ПК 1.6. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05,</p>	<p>Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</p> <p>проверять</p>	<p>Классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</p> <p>влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на</p>	<p>Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов</p>

ОК 06	<p>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;</p>	<p>формирование сварного шва; 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; ;</p>	<p>выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами</p>
ПК 1.7. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06	<p>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</p>	<p>Классификацию и общие представления о методах и способах сварки; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; 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; ;</p>	<p>Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами</p>

	<p>приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки;</p>		
<p>ПК 1.8. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06</p>	<p>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;</p>	<p>Классификацию и общие представления о методах и способах сварки; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; 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; ;</p>	<p>Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно-сварочные работы в соответствии с инструкциями и регламентами</p>
<p>ПК 1.9. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06</p>	<p>Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</p>	<p>Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва;</p>	<p>Подготовка рабочих мест, оборудования, материалов и инструментов выполнения подготовительно-сварочные работы</p>

	<p>использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>подготавливать сварочные материалы к сварке;</p> <p>зачищать швы после сварки;</p>	<p>методы неразрушающего контроля;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</p> <p>способы устранения дефектов сварных швов;</p>	<p>в соответствии с инструкциями и регламентами</p>
<p>ПК 2.1 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>	<p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки;</p>	<p>Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</p> <p>выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</p>

		<p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</p>	
<p>ПК 2.2 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,</p>	<p>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;</p>	<p>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;</p>	<p>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;</p>
<p>ПК 2.3 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05,</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>	<p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым</p>	<p>Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся</p>

ОК 06,	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;	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;	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;
ПК 2.4 ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,	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;	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)	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

		<p>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;</p>	<p>электродом различных деталей и конструкций;</p>
<p>ПК4.1. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05,</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>	<p>Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</p>	<p>Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; сварного шва;</p>

<p>ПК4.2. ОК 01, ОК 02, ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06,</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>	<p>Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>	<p>Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>
<p>ПК4.3. ОК 01, ОК 02,</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично</p>	<p>Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой</p>	<p>Выполнения частично механизированной сваркой</p>

<p>ОК 03, ОК 04, ОК 05, ОК 06, ·</p>	<p>механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p>	<p>(наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>	<p>(наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p>
--	--	--	---

5. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины

ФК.00. «Физическая культура»

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина ФК.00 «Физическая культура» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Учебная дисциплина ФК.00 «Физическая культура» обеспечивает формирование общих и профессиональных компетенций по всем видам деятельности ФГОС профессии 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))».

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии общих и профессиональных компетенций.

2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания.

Код ОК	Умения	Знания
ОК 04 ОК 08 ПК 3.5	-использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; - пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности при выполнении строительно-монтажных работ, в том числе отделочных работ, ремонтных работ и работ по реконструкции и эксплуатации строительных объектов	– роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; – основы здорового образа жизни; – условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности при выполнении строительно-монтажных работ, в том числе отделочных работ, ремонтных работ и работ по реконструкции и эксплуатации строительных объектов; – средства профилактики перенапряжения – способы реализации собственного физического развития

3. Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

