

**Аннотация рабочей программы дисциплины ОП.01 Основы инженерной графики
150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальная учебная нагрузка (всего часов) - 45 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 30 часов;

самостоятельной работы обучающегося 15 часов.

Вид промежуточной аттестации - дифференцированный зачет.

Наименование разделов дисциплины:

1. Общие правила оформления чертежей
2. Основы машиностроительного черчения
3. Сборочные чертежи

**Аннотация рабочей программы дисциплины ОП.02 «Основы автоматизации
производства» по профессии: 150709.02 Сварщик (электросварочные и
газосварочные работы)**

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальная учебная нагрузка (всего часов) - 48 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 32 часа, в т. ч.:

лабораторные и практические занятия 3 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 16 часов.

Вид промежуточной аттестации – зачет.

Наименование разделов дисциплины:

1. Основные понятия и направления автоматизации
2. Автоматические линии и их классификация
3. Гибкие производственные системы
4. Промышленные роботы и их типы
5. Автоматизация технологических процессов производства
6. Основные понятия и направления автоматизации

Аннотация рабочей программы дисциплины ОП.04 Основы материаловедения.

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальная учебная нагрузка (всего часов) - 70 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося–55 часов, в т. ч.:

лабораторные и практические занятия – 6 часов;

самостоятельной работы обучающегося– 15 часов.

Вид промежуточной аттестации - дифференцированный зачет.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1. Основные сведения о строении, свойствах металлов и сплавов.

Раздел 2. Цветные металлы и их сплавы

Раздел 3. Сварная проволока и электроды

Аннотация рабочей программы дисциплины Допуски и технические измерения

150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальная учебная нагрузка (всего часов) - 60 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося 40 часов;

самостоятельной работы обучающегося 20 часов.

Вид промежуточной аттестации - дифференцированный зачет.

Наименование разделов дисциплины:

1. Введение

2. Основы стандартизации

3. Допуски и посадки гладких элементов деталей

4. Технические измерения

Аннотация рабочей программы дисциплины ОП.06 «Экономика отрасли и предприятия»
по профессии: 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы).

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальной учебной нагрузки по дисциплине 48 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 32 часа, в т. ч.:

лабораторные и практические занятия 3 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 16 часов.

Вид промежуточной аттестации – зачет.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1

- 1.Экономические основы функционирования отрасли и предприятия
- 2.Предприятие в условиях рыночной экономики
- 3.Фонды предприятия, трудовые ресурсы
- 4.Экономические показатели результатов деятельности предприятия
- 5.Формирование финансовых результатов деятельности предприятия
- 6.Ценообразование и ценовая политика предприятия
- 7.Управление предприятием
- 8.Организация производства

Аннотация рабочей программы дисциплины ОП.08 Гигиена и охрана труда

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

Максимальной учебной нагрузки по дисциплине - 51 часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 34 часа, в т. ч.:

лабораторные и практические занятия 11 часов;

самостоятельной работы обучающегося – 17 часов.

Вид промежуточной аттестации - зачет.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1 Общие вопросы охраны труда

Раздел 2 Гигиена труда и производственная санитария

Раздел 3 Охрана труда на строительной площадке

Раздел 4 Основы безопасности строительных работ

Раздел 5 Основы пожарной безопасности в строительстве

Аннотация рабочей программы профессионального модуля

ПМ.01. Подготовительно-сварочные работы

для профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 75 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 50 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 25 часов;

учебной и производственной практики – 120 часов.

Вид промежуточной аттестации – дифференцированный зачет.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1. МДК.01.01. Подготовка металла к сварке.

1.1. Свариваемость металлов. Виды сварных соединений.

1.2. Слесарные операции при подготовке металла к сварке.

Раздел 2. МДК.01.02. Технологические приёмы сборки изделий под сварку.

2.1. Подготовка кромок под сварку.

2.2. Приспособления для сборки деталей под сварку.

2.3. Газовая аппаратура.

Аннотация рабочей программы профессионального модуля ПМ.02 Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

для профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

максимальной учебной нагрузки обучающегося - 203 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –133 часа;

самостоятельной работы обучающегося –70 часов;

учебной и производственной практики – 348 часов.

Вид промежуточной аттестации – экзамен.

Наименование разделов модуля:

Раздел 1. МДК.02.01. Оборудование, техника и технология электросварки

1.3. Оборудование для электросварочных работ.

1.4. Сварочная проволока и электроды.

1.5. Технология электросварочных работ.

Раздел 2. МДК.02.02. Технология газовой сварки.

2.1. Оборудование для газовой сварки.

2.2. Технологические приёмы газовой сварки.

2.3. Оборудование для газовой резки.

2.4. . Технологические приёмы газовой резки.

2.5. Плазменная резка металлов.

Аннотация рабочей программы профессионального модуля ПМ.03 Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление.

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

максимальной учебной нагрузки обучающегося -60 часов, включая:
обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –40 часов;
самостоятельной работы обучающегося –20 часов;

учебной практики – 96 часов.

производственной практики – 30 часов.

Вид промежуточной аттестации – экзамен.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1. МДК.03.01. . Наплавка дефектов под механическую обработку и пробное давление

1.6. Подготовка дефектных участков изделий под наплавку.

1.7. Наплавка плоских поверхностей изношенных деталей, труб, баллонов и других тел вращения.

1.8. Техника удаления наплавкой раковин, трещин и других дефектов.

Раздел 2. МДК.03.02. Технология дуговой наплавки деталей.

2.1. Общие вопросы процесса наплавки.

2.2. Технология наплавки металлами.

Раздел 3. МДК.03.03. Технология газовой наплавки.

3.1. Общие сведения о газовой наплавке.

3.2. Газы, присадочная проволока, флюсы, порошки.

3.3. Наплавка твёрдыми сплавами.

3.4. Наплавка цветных металлов.

Раздел 4. МДК.03.04. Технология автоматического и механизированного наплавления.

4.1. Механизированная и автоматизированная наплавка под слоем флюса и в среде защитных газов.

4.2. Технология механизированной и автоматизированной наплавки плоских поверхностей и тел вращения.

**Аннотация рабочей программы профессионального модуля ПМ.04 Дефектация сварных швов и контроль качества сварных соединений.
для профессии 150709.02 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)**

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе ФГОС СПО.

Включает в себя:

паспорт программы (место учебной дисциплины в структуре ОПОП, цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины);

структуру и содержание учебной дисциплины (объем учебной дисциплины и виды учебной работы, тематический план и содержание учебной дисциплины);

условия реализации дисциплины (требования к минимальному материально-техническому обеспечению, информационное обеспечение обучения, перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, основной и дополнительной литературы);

контроль и оценку результатов освоения дисциплины.

максимальной учебной нагрузки обучающегося – 48 часов, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 32 часа;

самостоятельной работы обучающегося – 16 часов

производственной практики – 24 часов.

Вид промежуточной аттестации – дифференцированный зачет.

Наименование разделов дисциплины:

Раздел 1. МДК.04.01. . Дефекты и способы испытания сварных швов.

- 1.9. Организация контроля качества.
- 1.10. Требования к сварному шву.
- 1.11. Виды дефектов в сварных швах.
- 1.12. Предупреждение и устранение дефектов в сварных швах.
- 1.13. Предупреждение и устранение внутренних напряжений и деформаций.
- 1.14. Виды контроля сварных швов.