

Аннотация рабочей программы учебной дисциплины АПД. 01 «Подготовительно – сварочные работы»

1. Область применения программы

Адаптированная образовательная программа учебной дисциплины АПД. 01 «Подготовительно – сварочные работы» разработана на основе п.28 ст.2, п.6 ст.28, п.1, п.2, п.3, п.4 ст. 79. Федерального Закона «Об образовании в РФ» от 29.12.2012г. №273 Приказа Минобрнауки РФ от 18.04.2013 г. №292 г. Москва «Об утверждении порядка организации и осуществления ФГОС образования обучающихся с легкой степенью умственной отсталости (интеллектуальными нарушениями) от 19.12.2014г., Письмом Минобрнауки России от 22.04.2015г. №06-443 «О направлении методических рекомендаций» вместе с методическими рекомендациями по разработке и реализации адаптированных образовательных программ профессионального образования, утв. Минобрнауки России 20.04.2015 г. №06-830 по программе профессиональной подготовки по профессии: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Адаптированная образовательная программа учебной дисциплины предназначена для профессиональной подготовки рабочих по профессии: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» из числа выпускников специальных (коррекционных) образовательных школ 8 вида и может быть использована в переподготовке рабочих по профессии: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: профессиональный учебный цикл

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

Подготовка специалистов, обладающих основами знаний адаптированной рабочей программы профессиональной дисциплины АПД.01 «Подготовительно – сварочные работы». С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе освоения профессиональной дисциплины должен:

иметь практический опыт:

- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке металла к сварке;
- выполнения сборки изделий под сварку;
- проверки точности сборки;

уметь:

- выполнять правку и гибку, разметку, рубку, резку механическую, опиливание металла;
- выполнять сборку изделия под сварку в сборочно-сварочных приспособлениях и прихватками; проверять точность сборки

знать:

- правила подготовки изделия под сварку;
- назначение, сущность и технику выполнения типовых слесарных операций, выполняемых при подготовке металла к сварке;
- средства и приёмы измерений линейных размеров, углов, отклонений формы поверхности;
- виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений
- виды сварных швов и соединений, их обозначения на чертежах;
- типы разделки кромок под сварку;

- правила наложения прихваток;
- права и обязанности работников в сфере профессиональной деятельности;

Результатом освоения программы профессиональной дисциплины является овладение обучающимися умений и навыков при выполнении следующих видов работ: типовые слесарные операции, применяемые при подготовке металла к сварке, сборка изделий под сварку, проверка точности сборки, прихватка и сварка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

4. Количество часов на освоение программы учебной дисциплины

всего –334 часа, в том числе:

максимальной учебной нагрузки обучающегося –94 часа, включая:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося –74 часа;

самостоятельной работы обучающегося –20 часов;

учебной практики –240 часов.

5. Форма промежуточной аттестации- экзамен (квалификационный) на 2 курсе (3 семестр)

6. Содержание обучения по профессиональному модулю:

Содержание междисциплинарного курса

Раздел 1.1 «Подготовка металла к сварке»

Тема 1.1. Свариваемость металлов. Виды сварных соединений

Тема 1.2. Слесарные операции при подготовке металла к сварке.

Раздел 1.2 «Технологические приемы сборки изделий под сварку»

Тема 1.1. Порядок сборки сварных конструкций

Тема 1.2. Приспособления для сборки деталей под сварку

Тема 1.3. Контроль качества сборки свариваемых узлов

УП.01 Учебная практика

Виды работ: слесарные операции при подготовке металла к сварке, комплексные работы, пользование измерительным инструментом, правила и приемы сварки покрытыми электродами, наплавка на металлы, многослойная сварка, сварка легированной стали покрытыми электродами во всех пространственных положениях.

Форма промежуточной аттестации - текущий контроль