

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины

«СГ.04 Физическая культура»

1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «СГ.04 Физическая культура» является обязательной частью социально-гуманитарного цикла примерной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ОК 04, ОК 08. ПК 1.1, ПК 1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3, ПК 2.4, ПК 2.5, ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3.

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
<i>ОК 04, ОК 08</i>	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 профессии	о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни условия профессиональной деятельности зоны риска физического здоровья для специальности; средства профилактики перенапряжения
<i>ПК 1.1,</i>	использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки	способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок.
<i>ПК 1.2,</i>	выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	правила подготовки кромок изделий под сварку
<i>ПК 1.3,</i>	применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.	виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; правила сборки элементов конструкции под сварку
<i>ПК 1.4,</i>	использовать ручной и	

	<p>механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p>	<p>способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок.</p>
<i>ПК 1.5,</i>	<p>использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p>
<i>ПК 2.1,</i>	<p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</p>	<p>устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p>
<i>ПК 2.2,</i>	<p>настраивать сварочное оборудование для РД</p>	<p>основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД; материалы, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД</p>
<i>ПК 2.3,</i>	<p>владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p>
<i>ПК 2.4,</i>	<p>владеть техникой РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем,</p>	<p>техника и технология РД простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем,</p>

	<p>вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла</p>	<p>вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; угловая резка простых деталей; основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД</p>
<i>ПК 2.5,</i>	<p>владеть техникой дуговой резки металла</p>	<p>дуговая резка простых деталей</p>
<i>ПК 3.1,</i>	<p>настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p>	<p>основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p>
<i>ПК 3.2,</i>	<p>владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p>	<p>выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p>
<i>ПК 3.3</i>	<p>владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>	<p>техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неотчетственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p>

3. Структура и содержание рабочей программы учебной дисциплины:

Раздел 1. Основы формирования физической культуры личности

Тема 1. Профессионально-оздоровительная направленность физического воспитания

Раздел 2. Профессионально важные двигательные (физические) качества. Средства и методы их совершенствования

Тема 2.1. Основы здорового образа жизни

Тема 2.2. Физкультурно-оздоровительные мероприятия для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей

4.Формы контроля:

Текущий контроль:

- практическая работа;
- самостоятельная работа;
- сдача нормативов;
- защита проектов;
- тестирование.

Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет.