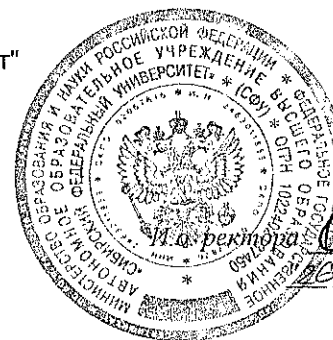


Министерство образования и науки РФ

ФГАОУ ВО "Сибирский федеральный университет"



УТВЕРЖДАЮ

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

подготовки магистров

План одобрен Ученым советом вуза
Протокол № 3 от 28.11.17

Колмаков В.И.

12 2017 г.

22.04.02

Направление 22.04.02 Металлургия

магистерская программа 22.04.02.00.10 Технологии ювелирной и художественной обработки металлов

Кафедра: Кафедра обработки металлов давлением (ОМД_ТФ)

Факультет: ИЦММ

Квалификация: <i>магистры</i>
Программа подготовки: <i>прикладн. магистратура</i>
Форма обучения: <i>очная</i>
Срок обучения: <i>2г</i>
Виды профессиональной деятельности
- производственно-технологическая
- проектная

Год начала подготовки (по учебному плану) 2017

Образовательный стандарт 300
30.03.2015

СОГЛАСОВАНО

Руководитель УД

 / Козель Н.А./

Директор ИЦММ

 / Баранов В.Н./

Зав. кафедрой ОМД

 / Сидельников С.Б./

Руководитель магистерской программы

 / Сидельников С.Б./

копия

Индекс	Наименование	Формы контроля			Всего часов							ЗЕТ		Распределение по курсам и семестрам																				Часов в ЗЕТ	ЗЕТ в нед.	Защитная кафедра					
		Эксперимент	Зачеты	Курсовые работы	По ЗЕТ	По плану	Контакт. раб. (по учеб. зан.)	в том числе				Эксперимент	Факт	Курс 1										Курс 2																	
								из них						Семестр 1 [18 нед.]					Семестр 2 [18 нед.]					Семестр 3 [20 нед.]					Семестр 4 [1 нед.]												
								Лек	Лаб	Пр	СР			Контроль	Лек	Лаб	Пр	СР	Контроль	ЗЕТ	Лек	Лаб	Пр	СР	Контроль	ЗЕТ	Лек	Лаб	Пр	СР	Контроль	ЗЕТ	Лек				Лаб	Пр	СР	Контроль	ЗЕТ
4	Итого	8	17	2	4464	4464	788	134	40	434	2092	288	124	124	42	8	174	495	108	30	52	138	494	72	32	40	32	122	598	108	32							30	-		
6	Итого по ООП (без факультативов)	8	15	2	4320	4320	744	122	40	402	1992	288	120	120	36	8	158	446	108	28	52	138	494	72	32	34	32	106	548	108	30							30	-		
8	Б=31% В=69% ДВ(от В)=37.7%						24%	22%	7%	71%	64%	12%																													
9	Итого по блоку Б1	8	15	2	2340	2340	564	122	40	402	1488	288	65	65	36	8	158	446	108	21	52	138	494	72	21	34	32	106	548	108	23								-		
11	Б=31% В=69% ДВ(от В)=37.7%						24%	22%	7%	71%	64%	12%																													
12	Б1	8	15	2	2340	2340	564	122	40	402	1488	288	65	65	36	8	158	446	108	21	52	138	494	72	21	34	32	106	548	108	23								-		
14	Б1.В	2	4		720	720	196	42		154	452	72	20	20	14		98	212	72	11	28																			-	
15	Б1.В.1	1			144	144	68			68	40	36	4	4			68	40	36	4																			36	376	
18	Б1.В.2	1			144	144	18	4		14	90	36	4	4	4		14	90	36	4																			36	162	
21	Б1.В.3		1		108	108	26	10		16	82		3	3	10		16	82		3																			36	168	
24	Б1.В.4		2		108	108	18	4		14	90		3	3							4		14	90		3														36	161
27	Б1.В.5		2		108	108	36	18		18	72		3	3							18		18	72		3														36	168
30	Б1.В.6		2		108	108	30	6		24	78		3	3							6		24	78		3														36	169
35	Б1.В	6	11	2	1620	1620	368	80	40	248	1036	216	45	45	22	8	60	234	36	10	24	82	254	72	12	34	32	106	548	108	23								-		
37	Б1.В.ОД	3	9	2	1008	1008	258	56	8	192	642	108	28	28	22	8	60	234	36	10	24	82	254	72	12	12		50	154		6								-		
38	Б1.В.ОД.1		1		72	72	22	6		16	50		2	2	6		16	50		2																			36	163	
41	Б1.В.ОД.2	1		1	144	144	24	6	8	10	84	36	4	4	6	8	10	84	36	4																			36	163	
44	Б1.В.ОД.3	2			108	108	22	6		16	50	36	3	3							6		16	50	36	3													36	163	
47	Б1.В.ОД.4	2			108	108	22	6		16	50	36	3	3							6		16	50	36	3													36	163	
50	Б1.В.ОД.5		2		108	108	22	6		16	86		3	3							6		16	86		3													36	163	
53	Б1.В.ОД.6		3		72	72	22	6		16	50		2	2								6		16	50		2												36	19	
56	Б1.В.ОД.7		3		108	108	22	6		16	86		3	3								6		16	86		3												36	163	
59	Б1.В.ОД.8		1		72	72	22	6		16	50		2	2	6		16	50		2																			36	163	
62	Б1.В.ОД.9		1		72	72	22	4		18	50		2	2	4		18	50		2																			36	386	
65	Б1.В.ОД.10		2	2	72	72	22	6		16	50		2	2							6		16	50		2													36	163	
68	Б1.В.ОД.11		23		72	72	36			36	36		2	2								18	18		1			18	18		1								36	163	
73	Б1.В.ДВ	3	2		612	612	110	22	32	56	394	108	17	17													22	32	56	394	108	17							-		
75	Б1.В.ДВ.1																																								
76	1	Технологические основы производства изделий методами художественной ковки	3			144	144	22	4	8	10	86	36	4	4												4	8	10	86	36	4								36	163
79	2	Технология ковки и объемной штамповки	3			144	144	22	4	8	10	86	36	4	4												4	8	10	86	36	4								36	163
82	Б1.В.ДВ.2																																								
83	1	Технологические основы производства ювелирных изделий методами литья		3		108	108	22	4	8	10	86		3	3												4	8	10	86		3								36	163
86	2	Непрерывное литье и обработка цветных металлов		3		108	108	22	4	8	10	86		3	3												4	8	10	86		3								36	163
89	Б1.В.ДВ.3																																								
90	1	Специальные технологии изготовления ювелирных изделий из драгоценных металлов	3			144	144	22	4	8	10	86	36	4	4												4	8	10	86	36	4								36	163
93	2	Специальные виды штамповки	3			144	144	22	4	8	10	86	36	4	4												4	8	10	86	36	4								36	163

Handwritten signature

