

Департамент внутренней и кадровой политики Белгородской области
областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
«Белгородский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО

ОАО «Белгородстройдеталь»

Генеральный директор
ОАО «Белгородстройдеталь»
А.Б. Маманов



УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УПР
ОГАПОУ «Белгородский
политехнический колледж»

А.И. Брагин

« 01 » Сентября 2015 г.



Рассмотрено на заседании ПЦК

Протокол № 1 от 28.08.2015г.

председатель *О.С. Антропова*

(Антропова О.С.)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
по ПМ.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин,
механизмов конструкций и отливок под механическую обработку
и пробное давление

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы).

Организация-разработчик:

областное государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Белгородский политехнический колледж».

Разработчики:

Озеров А. И., мастер производственного обучения ОГАОУ «Белгородский политехнический колледж».

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	6
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	8

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

1.1. Область применения программы.

Программа производственной практики является составной частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) в рамках реализации учебной практики.

Программа производственной практики предусматривает:

направленность:

- технологические процессы сборки и электрогазосварки конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из различных материалов;
- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

цели:

- организация совмещенного обучения на базе предприятия и колледжа для более качественного освоения обучающимися общих и профессиональных компетенций по рабочей профессии;
- приобретение обучающимися практических навыков работы в соответствующей области с учётом содержания профессиональных модулей ОПОП в соответствии с ФГОС.

задачи:

- комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности в рамках профессии, формирование общих и профессиональных компетенций, приобретение необходимых умений и опыта практической работы в соответствии с ФГОС и рабочими программами учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- повышение уровня профессионального образования и профессиональных навыков выпускников;
- координация и адаптация учебно – производственной деятельности колледжа к условиям производства на предприятии.

1.2. Требования к результатам освоения программы:

- в части освоения **ВПД.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление**

обучающийся должен иметь практический опыт:

- наплавления деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами;
- наплавления сложных деталей и узлов сложных инструментов;
- наплавления изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
- наплавления нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;

- выполнения наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление;
- выполнения наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности;

и соответствующие общие профессиональные компетенции (ПК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество

ОК 3. Принимать решение в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

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

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены экологий в профессиональной деятельности

ОК 10. Обеспечивать безопасные условия труда в профессиональной деятельности

ПК 3.1. Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.

ПК 3.2. Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.

ПК 3.3. Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.

ПК 3.4. Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.

ПК 3.5. Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.

ПК 3.6. Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение производственной практики – 216 часов.

2. Тематический план и содержание производственной практики.

Наименование	Содержание учебного	Объём часов
--------------	---------------------	-------------

профессионального модуля, тем	материала	
РПМ.01 Ручная дуговая, газовая автоматическая и механизированная наплавка различных деталей, отливок, поковок		216
Тема.01.1 Наплавка и устранение дефектов деталей и узлов машин	Инструктаж по охране труда. Наплавка деталей под механическую обработку. Устранение дефектов автомобилей наплавкой. Устранение раковин в отливах. Наплавка сталей на дефектные поковки.	216
	Итого:	216

3. Условия реализации производственной практики

3.1. Общие требования к организации производственной практики.

Производственная практика – 216 часов проводится концентрированно в мастерских и лабораториях учебного заведения или в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

3.2. Характеристика рабочих мест.

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты(приспособления)
Арматурный цех Заготовительный участок Сборочно-сварочный участок	1.Газосварочные посты; 2.Посты ручной дуговой сварки 3. Посты для полуавтоматической и автоматической сварки в защитных газах; 4.Пост для сварки неплавящимся электродом в защитных газах; 5. Рабочие места дефектоскописта.	Набор слесарных и измерительных инструментов. Приспособления для правки и рихтовки, сборочно-сварочные стенды

3.2 Информационное обеспечение обучения.

Основные источники:

1. Герасименко А.И. «Справочник электрогазосварщика» (справочник) Р на Д «Феликс» - 2013г.
2. Овчинников В.В. «Технология газовой сварки и резки металлов» (Учебник) М., ACADEMIA. 2014г.

3. Овчинников В.В. «Технология газосварочных и электросварочных работ» (Учебник) М., АСADEMIA. 2015г.
4. Дополнительные источники
Журналы:
«Сварочное производство» М. (2010г.)

3.4. Кадровое обеспечение.

Реализация программы практики должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю модуля. Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Практика завершается дифференцированным зачетом при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и образовательной организации об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики;

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 3.1 Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами.	- умение наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твёрдыми сплавами; - умение выполнять наплавление твёрдыми сплавами с применением керамических флюсов, в защитном газе деталей и узлов средней сложности;	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.
ПК 3.2 Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.	- умение наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов; - умение удалять наплавкой дефекты в узлах, механизмах и отливках	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.

	различной сложности;	
ПК 3.3 Наплавлять изношенные простые инструменты, детали из углеродистых и конструкционных сталей.	- умение наплавлять раковины и трещины в деталях, узлах и отливках средней сложности;	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.
ПК 3.4 Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.	- умение выполнять наплавление нагретых баллонов и труб;	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.
ПК 3.5 Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление.	- умение устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой;	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.
ПК 3.6. Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.	- умение устранять раковины и трещины в деталях и узлах средней сложности	- аттестационный лист; - дневник производственной практики; - характеристика с производственной практики.

Результаты обучения (практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
наплавление деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами	дифференцированный зачёт
наплавление сложных деталей и узлов сложных инструментов	дифференцированный зачёт
наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей	дифференцированный зачёт
наплавление нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций	дифференцированный зачёт
выполнение наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление	дифференцированный зачёт
выполнение наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности	дифференцированный зачёт