

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

Рабочая программа учебной 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	7
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.....	8

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.

1.1. Область применения программы.

Программа учебной 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 учебной 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 учебной практики – 108 часов.

2. Тематический план и содержание учебной практики.

Наименование профессионального модуля, тем	Содержание учебного модуля	Объем часов
1	2	3
РПМ. 1 Технология дуговой наплавки деталей		36
Тема 01.1 Дуговая наплавка твердыми сплавами	Дуговая наплавка твердыми сплавами простых деталей. Устранение дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках. Удаление дуговой наплавкой дефектов в узлах, механизмах и отливках различной сложности. Выполнение наплавки нагретых баллонов и труб. Дуговая наплавка трещин и раковин в деталях, узлах и отливках средней сложности.	36
РПМ. 2 Технология газовой наплавки		36
Тема 02.1 Газовая наплавка твердыми сплавами	Устранение дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление газовой наплавки. Удаление наплавкой дефектов в узлах, механизмах и отливках различной сложности. Газовая наплавка нагретых баллонов и труб. Газовая наплавка раковин и трещин в деталях, узлах и отливках средней сложностью.	36
РПМ. 3 Технология автоматической и механизированной наплавки		36
Тема 03.1 Автоматическая и механизированная наплавка	Автоматическая и механизированная наплавка под флюсом. Автоматическая и механизированная наплавка в среде защитного газа. Автоматическая и механизированная наплавка порошковой проволокой.	36
	Итого:	108

3. Условия реализации учебной практики

3.1. Требования к материально-техническому обеспечению.

Образовательная организация, реализующая программу практики, должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение учебной практики, предусмотренной учебным планом образовательной организации. Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений.

Кабинеты:

теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

слесарная;

сварочная.

Полигоны:

сварочный.

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., АСADEMIA. 2014г.
3. Овчинников В.В. «Технология газосварочных и электросварочных работ» (Учебник) М., АСADEMIA. 2015г.
4. Дополнительные источники
Журналы:
«Сварочное производство» М. (2010г.)

3.3. Общие требования к организации учебной практики.

Учебная практика – 108 часов проводится концентрированно в мастерских и лабораториях учебного заведения или в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ.

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной практики осуществляется мастером производственного обучения/преподавателем профессионального цикла в процессе проведения занятий, а также выполнения учащимися учебно-производственных заданий.

Формой аттестации по практике является зачёт с дифференцированной оценкой.

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;	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК.
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 различной сложности;	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК.
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;	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК.
ПК 3.4 Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.	- умение выполнять наплавление нагретых баллонов и труб;	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных и проверочных работ по темам МДК.
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;	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК.

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	Текущий контроль в форме: - защиты практических работ; - контрольных работ по темам МДК.

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