

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ПЕНЗЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПЕНЗЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
«СЕРДОБСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»
(ГБПОУ ПО «СМТ»)



УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора по УР
О.А.Егорова
« 31 » 28 2015 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПМ.03**

г.Сердобск, 2015 г.

Программа производственной практики ПП. 03. разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии 15.01. Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Пензенской области «Сердобский многопрофильный техникум»

Разработчики : Егорова О.А., заместитель директора по учебной работе ГБПОУ ПО «СМТ»,
Ивунина Т.Л. , заместитель директора по производственному обучению ГБПОУ ПО «СМТ»

Рассмотрено на заседании ЦК

Протокол № 1 от « 31 » 08 2015 г.

Председатель: Шахова, Н.П.Шахова

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	11

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП.03 Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа ПП.03 является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям рабочих «Сварщик электросварочные и газосварочные работы».

Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Производственная практика ПП 03. входит в состав профессионального модуля ПМ.03 «Наплавка дефектов деталей и узлов машин, механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление».

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

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- наплавление деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами;
- наплавление сложных деталей и узлов сложных инструментов;
- наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей;
- наплавление нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;
- выполнение наплавки для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление;
- выполнение наплавки для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.

уметь:

- выполнять наплавку твердыми сплавами простых деталей;
- выполнять наплавление твердыми сплавами с применением керамических флюсов в защитном газе деталей и узлов средней сложности;
- устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой;

- удалять наплавкой дефекты в узлах, механизмах и отливках различной сложности;
- выполнять наплавление нагретых баллонов и труб;
- наплавлять раковины и трещины в деталях, узлах и отливках разной сложности.

знать:

- способы наплавки;
- материалы, применяемые для наплавки;
- технологию наплавки твердыми сплавами;
- технику удаления наплавкой дефектов в деталях, узлах, механизмах и отливках различной сложности;
- режимы наплавки и принципы их выбора;
- технику газовой наплавки;
- технологические приемы автоматического и механизированного наплавления дефектов деталей машин, механизмов и конструкций;
- технику устранения дефектов в обработанных деталях и узлах наплавкой газовой горелкой.

1.3 Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики ПП 03:

обязательная нагрузка производственной практики обучающегося – 150 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Объем производственной практики ПП 03. и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная производственная нагрузка (всего)	
Обязательная производственная практика (всего)	150
Итоговая аттестация в форме дифференцированного зачёта	

2.2. Тематический план и содержание производственной практики

ПП 03. «Наплавка дефектов деталей и узлов машин. механизмов конструкций и отливок под механическую обработку и пробное давление»

Наименование тем	Содержание учебного материала.	Количество часов	Уровень освоения
Тема 3.1. Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности. Ознакомление с предприятием.	Содержание учебного материала		
	1. Ознакомление с правилами и приемами наплавки. Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	6	
Тема 3.2 Дуговая наплавка валиков в наклонном, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва.	Содержание учебного материала		
	1. Наплавка отдельных валиков на подъем на пластину, устанавливаемую под разными углами к сварочному столу, с постепенным увеличением угла наклона пластин до 90.	6	
	2. Наплавка отдельных валиков на спуск на пластину, устанавливаемую под разными углами к сварочному столу, с постепенным увеличением угла наклона пластин до 90.	6	
Тема 3.3. Газовая наплавка валиков из низкоуглеродистой стали при нижнем, горизонтальном и вертикальном положениях шва.	Содержание учебного материала		
	1. Наплавка валиков на стальных пластинах присадочной проволокой по прямой, квадрату, кривой, правым и левым способом, в нижнем положении шва.	6	
	2. Наплавка валика на вертикальную пластину движением горелки снизу вверх.	6	
Тема 3.4. Ручная аргонно- дуговая сварка в среде инертных газов.	Содержание учебного материала		
	1. Ознакомление с правилами и приемами сварки в среде защитного и инертного газов. Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда.	6	
Тема 3.5. Упражнения в пользовании сварочными полуавтоматами и автоматами.	Содержание учебного материала		
	1. Ознакомление с оборудованием для механизированной сварки металла. Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и безопасности труда.	6	
	2. Наплавка отдельных валиков на пластины полуавтоматами в нижнем положении.	6	

	3. Наплавка отдельных валиков на пластины полуавтоматами в вертикальном положении	6	
Тема 3.6. Комплексные работы по наплавке простых изделий из углеродистых сталей ручным, механизированным и автоматическими способами во всех положениях сварного шва, кроме потолочного (ручная дуговая)	Содержание учебного материала		
	1. Наплавка ниточных валиков на пластины в нижнем положении.	6	
	2. Наплавка ниточных валиков «слева направо», «справа налево».	6	
	3. Наплавка ниточных валиков на пластины в нижнем положении «на себя» «от себя».	6	
	4. Наплавка ниточных валиков в вертикальном положении пластин «слева направо» и «справа налево».	6	
	5. Наплавка ниточных валиков в вертикальном положении пластин «слева направо» и «справа налево».	6	
	6. Наплавка уширенных валиков «слева направо», «справа налево».	6	
	7. Наплавка уширенных валиков в наклонном положении пластин.	6	
	8. Наплавка уширенных валиков на пластин в горизонтальном положении способом ведения электрод «справа налево», «слева направо», «на себя», «от себя».	6	
	9. Наплавка уширенных валиков в вертикальном положении пластин горизонтальными швами «справа налево» и «слева направо».	6	
	10. Многослойная наплавка валиков на поверхности в нижнем положении.	6	
	11. Многослойная наплавка валиков на поверхности в наклонном положении.	6	
	12. Многослойная наплавка валиков на поверхности в вертикальном положении.	6	
	13. Многослойная наплавка валиков на поверхности в горизонтальном положении.	6	
14. Проверочная работа	6		

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

4. Чернышев Г.Г. Сварочное дело: Сварка и резка металлов: учебник для нач. проф. Образования/
Г.Г. Чернышев.-4-е изд. перераб.и доп. –М.: Издательский центр «Академия»,2008-496 с.

2. Электронные ресурсы:

[http: \www.svartex.ru](http://www.svartex.ru)

[http: \www.svarkafo.ru](http://www.svarkafo.ru)

[http: \www.svarkainfo.ru](http://www.svarkainfo.ru)

[http: \www.rossvarka.ru](http://www.rossvarka.ru)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется мастером производственного обучения в процессе проведения уроков производственного обучения, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Практический опыт:	
Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.	Выполнять наплавку деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.
Наплавлять сложные детали и узлы сложных инструментов.	Выполнять наплавку сложных деталей и узлов сложных инструментов.
Наплавлять изношенные простые инструменты, деталей из углеродистых и конструкционных сталей.	Выполнять наплавку изношенными простыми инструментами, деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.	Выполнять наплавление нагретых баллонов и труб.
Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление	Устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой.
Выполнять наплавку для устранения раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности.	Наплавлять раковины и трещины в деталях, узлах и отливках различной сложности.
Умения:	
Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.	Уметь производить наплавку деталей и узлов простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами.
Выполнять наплавку для устранения дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление	Уметь устранять дефекты в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой.
Наплавлять нагретые баллоны и трубы, дефекты деталей машин, механизмов и конструкций.	Уметь выполнять наплавление нагретых баллонов и труб.