

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курганский промышленный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.02
КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ И
ЭФФЕКТИВНЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ
МЕТАЛЛОВ

по специальности 22.02.03 Литейное производство черных и цветных
металлов

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования **22.02.03 Литейное производство черных и цветных металлов**, укрупненной группы специальностей 22.00.00 Технологии материалов

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Курганский промышленный техникум»

Разработчик:
Боброва Л.Е., руководитель УПП

Рассмотрено на заседании МО преподавателей общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей № 1 от 27.08. 2015

©Боброва Л.Е.

© ГБПОУ КПТ

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 4 |
| 2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 4 |
| 3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ | 4 |
| 4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ | 4 |
| 5. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 5 |
| 6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 7 |
| 7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ | 10 |
| 8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ | 10 |
| 9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ | 10 |

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.02 КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ И ЭФФЕКТИВНЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

- закрепление теоретических знаний, полученных при изучении общепрофессиональных дисциплин и закрепление приемов выполнения контроля за соблюдением технологической дисциплины и технологическим процессом в литейном производстве черных и цветных материалов.

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Соблюдение техники безопасности во время выполнения контроля в литейном производстве.
2. Приобретение навыков осуществления входного контроля исходных материалов литейного производства, в соответствии с технологическим процессом.
3. Приобретение навыков осуществления контроля за работой приборов и оборудования.
4. Приобретение навыков контроля за технологическим процессом в литейном производстве.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ

| Учебная практика | Распределение учебной нагрузки по семестрам | | | | | | | | Общее количество часов |
|------------------|---------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|
| | I курс | | II курс | | III курс | | IV курс | | |
| | 1 семестр | 2 семестр | 3 семестр | 4 семестр | 5 семестр | 6 семестр | 7 семестр | 8 семестр | |
| | 17 нед | 24 нед | 17 нед | 24 нед | 17 нед | 24 нед | 17 нед | 25 нед | |
| | | | | | | 36 | 36 | 72 | |

4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами базой практики является предприятие ООО «ЗКЛЗ», на котором имеется необходимое цеха, производственные участки, центральные лаборатории, оборудование и оснастка для освоения профессионального модуля ПМ 02.

При прохождении практики обучающийся обязан:

- эффективно использовать отведенное для практики время;
- полностью и качественно выполнять все виды работ, предусмотренные программой практики и индивидуальным заданием;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности;
- нести ответственность за выполненную работу и ее результаты.

5. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен обладать:

Общими компетенциями

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

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

ОК 3. Решать проблемы, оценивать риски и принимать решения в нестандартных ситуациях.

ОК 4. Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.

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

ОК 7. Ставить цели, мотивировать деятельность подчиненных, организовывать и контролировать их работу с принятием на себя ответственности за результат выполнения заданий.

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

ОК 9. Быть готовым к смене технологий в профессиональной деятельности

Профессиональными компетенциями

ПК 2.1. Осуществлять входной контроль исходных материалов литейного производства в соответствии с технологическим процессом (в том числе с использованием микропроцессорной техники).

ПК 2.2. Осуществлять контроль за выполнением технологического процесса производства отливок из черных и цветных металлов и сплавов (в том числе с использованием микропроцессорной техники).

ПК 2.3. Осуществлять контроль за технологией обработки отливок (в том числе с использованием микропроцессорной техники).

ПК 2.4. Осуществлять контроль за работой приборов и оборудования.

ПК 2.5. Анализировать причины образования дефектов и разрабатывать мероприятия по их устранению и исправлению в отливках.

ПК 2.6. Участвовать в разработке требований повышения качества выпускаемых отливок и созданию условий по их реализации.

.

6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

| № п/п | Вид работ | Разделы (этапы) практики | Содержание материала | Количество часов | Формы текущего контроля |
|-------|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Контроль за технологией обработки отливок | Безопасность труда, пожарная безопасность, электробезопасность на производстве, техника безопасности при выполнении контроля в литейном производстве. | Ознакомление с лабораториями предприятия, режимом работы. Требования безопасности труда на рабочих местах. Причины травматизма, виды травм. Меры предупреждения травматизма. Причины возможных пожаров на производстве. Обесточивание электросети. Правила поведения обучающихся при пожаре. Порядок вызова пожарной команды правила пользования первичными средствами защиты пожаротушения. | 6 | Контроль за соблюдением техники безопасности при проведении работ. Оценка в форме 4 журнала освоения профессионального модуля |
| | | Контроль за технологией обработки отливок (в том числе с использованием микропроцессорной техники) | Предварительный контроль отливки (в том числе с использованием микропроцессорной техники). Выявление имеющихся явных дефекты: незаливки, нарушения геометрических форм, вызванные сдвигом стержней | 12 | Контроль за соблюдением техники безопасности при проведении работ. Наблюдение, внешний осмотр. Оценка выполненного производственного задания. Оценка качества (внешним осмотром, по шаблонам, по образцам изделий). |

| | | | | | |
|--|--|---------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | или одной опоки относительно другой. | | |
| | | | Контроль за технологическим процессом обработки отливок: обрубки, отделение от отливки прибылей, литников, выпоров, удалении облоев (заливов) по месту разъема полуформ или в области стержневых знаков. | 12 | Контроль за соблюдением техники безопасности при проведении работ. Наблюдение, внешний осмотр. Оценка выполненного производственного задания. Оценка качества (внешним осмотром, по шаблонам, по образцам изделий). |
| | | Контроль за работой приборов и оборудования | Контроль за работой печей для плавки металлов; машин литейных; устройств, манипуляторов и механизмов для заливки, датчиков, контролирующих процесс изготовления отливок, системы управления и средства для транспортирования; установок, автоматов и комплексов для литья; различных приборов. | 12 | |
| | | Техническое обслуживание, наладка и подналадка оборудования и | Выполнение технического обслуживания специального и вспомогательного оборудования в литейном производстве. Настройка | 6 | |

| | | | | | |
|--|--|-------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | приборов в литейном производстве | приборов для контроля качества отливки. | | |
| | | Анализ причин образования дефектов литья. | Анализ причины возникновения дефектов при литье черных и цветных металлов: поры, трещины, газовые раковины и др. | 12 | Контроль за соблюдением техники безопасности при проведении работ. Наблюдение, внешний осмотр. Оценка выполненного производственного задания. Оценка качества (внешним осмотром, по шаблонам, по образцам изделий). |
| | | Ликвидация литейных дефектов. | Выявление причин возникновения дефектов в отливках. Ликвидация литейных дефектов различными способами | 12 | Контроль за соблюдением техники безопасности при проведении работ. Наблюдение, внешний осмотр. Оценка выполненного производственного задания. Оценка качества (внешним осмотром, по шаблонам, по образцам изделий). |
| | | | ИТОГО | 72ч. | |

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ

ОП.02 Технология металлов

ОП.04 Материаловедение

ОП.05 Метрология, стандартизация и сертификация

ОП.13 Оборудование литейных цехов

МДК.02.01 Основы входного контроля

МДК.02.02 Основы контроля за выполнением технологического процесса производства черных и цветных материалов

8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ

Аттестационный лист по производственной практике

Дневник учебно-производственной практики

Отчет по практике

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Для качественного проведения производственной практики необходимо:

Наглядные пособия:

Плакаты по темам, плакаты по технике безопасности, образцы металлов и сплавов, технологическая, конструкторская и нормативная документация, наборы отливок, модели выплавляемых деталей.

Оборудование, инструмент:

Лабораторное оборудование для анализа отливок, приборы и оборудование, дефектоскопы и микроскопы, контрольно-измерительные приборы, специальное и вспомогательное оборудование.

Расходный материал:

Отливки, образцы литья, модели.

Разработчик:

Руководитель УПП

Боброва Л.Е.