



ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
БАШКИРСКИЙ КОЛЛЕДЖ СВАРОЧНО-МОНТАЖНОГО
И ПРОМЫШЛЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.04. ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ

2024г.

Рабочая программа общепрофессиональной учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта СПО по профессии

15.01.36 Дефектоскопист

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Башкирский колледж сварочно – монтажного и промышленного производства 450112, г. Уфа, ул. Спартака, 13.

Программу разработали:

- заместитель директора по учебной методической работе Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Башкирский колледж сварочно – монтажного и промышленного производства Мельникова Елена Петровна

ученая степень, звание, должность, место работы, Ф.И.О.

-преподаватель высшей квалификационной категории Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Башкирский колледж сварочно – монтажного и промышленного производства Уральская Ольга Сергеевна

ученая степень, звание, должность, место работы, Ф.И.О.

- преподаватель высшей квалификационной категории Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Башкирский колледж сварочно – монтажного и промышленного производства Медведев Сергей Петрович

ученая степень, звание, должность, место работы, Ф.И.О.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	стр. 4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	7
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	7

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1. Область применения программы

Программа учебной дисциплины является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), 150000 Metallurgy, machine building and metal processing.

Программа учебной дисциплины должна быть использована в профессиональном образовании и профессиональной подготовке по направлению подготовки 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на базе среднего полного или общего образования. А также курсовой подготовки, опыт не требуется.

1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Общепрофессиональный цикл

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь: контролировать качество выполняемых работ.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;

1.4. Процесс изучения дисциплины направлен на формирование общих и профессиональных компетенций (ОК, ПК), включающих в себя

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

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

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Код личностных результатов реализации программы	Личностные результаты реализации программы воспитания
---	---

воспитания	
ЛР 13	Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.
ЛР 14	Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.
ЛР 15	Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.
ЛР 17	Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.
ЛР 18	Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.
ЛР 19	Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,
ЛР 20	Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.
ЛР 21	Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством

1.5. Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины:
 максимальной учебной нагрузки обучающегося - 54 часов, в том числе:
 обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 36 часов;
 самостоятельной работы обучающегося - 18 часов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	<i>54</i>
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	<i>36</i>
в том числе:	
практические занятия	<i>10</i>
контрольные работы	
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	<i>18</i>
в том числе:	
Подготовка к составлению переводной таблицы.	<i>2</i>
Проработка конспектов, подготовка к практическим занятиям.	<i>2</i>
Определение размеров допуска.	<i>2</i>
Определение допусков по видам посадок.	<i>3</i>
Работа с чертежами.	<i>6</i>
Составление перечня применяемых инструментов для определения изменения расположения поверхностей	<i>3</i>
Итоговая аттестация в форме <i>д/зачёта</i>	

2.2. Примерный тематический план и содержание учебной дисциплины .

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические работы, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект) (если предусмотрены)	Объем часов	Уровень освоения	
1	2	3	4	
Тема 1. Стандарты, контроль качества продукции	Содержание учебного материала	4		
	1 Категория стандартов. Стандартизация единиц измерения. Виды контроля качества продукции.			
	Практическая работа: Составление переводных таблиц физических единиц.	2		
	Самостоятельная работа обучающихся: Подготовка к составлению переводной таблицы.	2		
Тема 2. Точность обработки и чистота поверхности. Взаимозаменяемость деталей.	Содержание учебного материала	6		
	1 Точность обработки, основные понятия, виды обработки. Чистота поверхности, определения и обозначения. Взаимозаменяемость деталей			
	Практическая работа: Составление таблицы чистоты поверхности по видам обработки.			2
	Самостоятельная работа обучающихся: Проработка конспектов, подготовка к практическим занятиям.			2
Тема 3. Размеры. Понятие о допуске.	Содержание учебного материала	6		
	1 Номинальные, действительные и предельные размеры. Понятие о допуске, зазоры и натяги.			
	Практическая работа: Определение размеров допуска.	2		
	Самостоятельная работа обучающихся: Проработка конспектов, определение видов посадок в зазор, в натяг.	2		
Тема 4. Посадки. Виды посадок.	Содержание учебного материала	5		
	1 Посадки. Определение допусков посадок. Виды посадок.			
	Практическая работа: Определение допусков по видам посадок.	1		
	Самостоятельная работа обучающихся: Составление таблицы по видам посадок.	3		
Тема 5. Классы точности. Обозначение допусков на чертежах.	Содержание учебного материала	4		
	1 Системы допусков. Классы точности. Обозначение допусков на чертежах.			
	Практическая работа: Определение класса точности.	2		
	Самостоятельная работа обучающихся: Работа с чертежами.	6		
Тема 6. Отклонения форм и расположения поверхностей.	Содержание учебного материала	1		
	1 Отклонения форм и расположения поверхностей, инструменты и приспособления для контроля их качества.			
	Практическая работа: Отработка способов определения отклонений форм и расположения поверхностей.			1
	Самостоятельная работа обучающихся: Составление перечня применяемых инструментов для определения изменения расположения поверхностей.			3
Всего:		54		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебного кабинета теоретических основ сварки и резки металлов.

Оборудование учебного кабинета:

1. Набор плакатов
2. Комплект учебно-методической документации
3. Макеты
4. Образцы сварочных соединений
5. Доска
6. Оборудование для газовой сварки
7. Компьютер
8. Диски для демонстрации

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Зайцев С.А., Куранов А.Д., Толстов А.Н. Допуски и посадки М.:ОИЦ «Академия», 2019.-239с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий, проектов, исследований.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Уметь контролировать качество выполняемых работ.	Оценка результатов выполнения практической работы
Знание системы допусков и посадок	Тестирование
Знание точности обработки, квалитеты, классы точности;	Устный опрос
Знание допусков и отклонений формы и расположения поверхностей	Тестирование