

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Курганский промышленный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
ПМ.01**

**Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.**

по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования **15.02.08 Технология машиностроения**, укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение

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

Разработчик:

Ермошин А.Н., преподаватель ГБПОУ «Курганский промышленный техникум»

Боброва Л.Е., руководитель УПП

Рассмотрено на заседании МО преподавателей общепрофессиональных дисциплин и мастеров п/о, протокол № 8 от 23.04.2014г.

© ГБПОУ КПТ  
© Ермошин А.Н.  
Боброва Л.Е

## СОДЕРЖАНИЕ

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

# РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

**ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.**

## 1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Целями производственной практики являются закрепление теоретических знаний, полученных при изучении ПМ.01 и приобретение практических навыков при разработке и внедрении управляющих программ обработки деталей, составление маршрута изготовления деталей и проектировки технологических операций., навыки использования систем автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей

## 2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Задачами производственной практики являются:

1. Соблюдение техники безопасности прохождения производственной практики на предприятии.

2. Приобретение практических навыков при разработке и внедрении управляющих программ обработки деталей

## 3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ

Производственная 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	
	17 нед	24 нед	17 нед	24 нед	17 нед	17 нед	24 нед	
					36ч	108ч	144	

## 4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами базами практики являются учебные мастерские техникума «Центр моделирования и производства», в котором имеется токарный и фрезерный станок с ЧПУ, конструкторские и технологические отделы, рабочие цеха заводов, промышленных предприятий, комбинатов, обеспеченные оборудованием и станочным парком, станками с числовым программным управлением.

На рабочих места обучающиеся знакомятся с техникой безопасности и охраной труда при прохождении производственной практики в конструкторских отделах и работе на станках с ЧПУ.

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**

### ***Профессиональными компетенциями:***

ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.

ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

### ***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.

ОК 10. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

## 6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<i>№ n/n</i>	<i>Вид работ</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Содержание материала</i>	<i>Количество часов</i>	<i>Формы текущего контроля</i>
1	Разработка технологических процессов детали машин	Вводное занятие. Требования безопасности труда.	Вводное занятие. Требования безопасности труда при работе в конструкторских отделах и цехах предприятия.	6	Зачет
		Работа с конструктом отделе.	Чтение конструкторских чертежей. Анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения.	18	Наблюдение выполняемой операции
		Метод получения заготовок и схемы их базирования.	Определение типа производства. Определение вида и способа получения заготовок.	18	Наблюдение выполняемой операции
		Выбор технологического оборудования и техоснастки	Выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий инструмент, мерительный и вспомогательный инструмент	18	Наблюдение выполняемой операции
		Составление технологического маршрута изготовления детали.	Составлять технологический маршрут изготовления детали, проектировать технологические операции <input type="checkbox"/> определение видов и способов получения заготовок; <input type="checkbox"/> расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; <input type="checkbox"/> расчет коэффициента использования материала; <input type="checkbox"/> качество анализа и рациональность выбора схем базирования;	24	Наблюдение выполняемой операции Оценка выполненного производственного задания

		<input type="checkbox"/> выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное		
	Проектирование технологических операции	Проектировка технологических операций. Расчет режима резания по нормативам, расчет штучного времени.	18	Наблюдение выполняемой операции
	Разработка технологического процесса изготовления детали	Разработка технологического процесса изготовления конкретной детали. Оформление технологической документации. составление управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании, апробация	24	Наблюдение выполняемой операции
	Разработка управляющих программ для обработки деталей.	Разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании	18	Наблюдение выполняемой операции
	Использование системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	Разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ.	18	Наблюдение выполняемой операции
		<b>Всего</b>	<b>144ч</b>	

## **7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ**

МДК 03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей

МДК 03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

ОП 08 Технология машиностроения

ОП 03 Метрология, стандартизация и сертификация

ОП 06 Материаловедение

## **8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ**

-Оценка в журнале освоения профессиональных модулей формы №3

-Аттестационный лист по производственной практике

-Дневник учебной и производственной практики

## **9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Токарная мастерская, оснащена токарными станками 1К62 и Центр моделирования и производства в учебно-производственных мастерских техникума оснащен:

- токарным и фрезерным станком с ЧПУ;
- оборудованием с числовым программным управлением;
- контрольно-измерительными приборами;
- инструменты, приборы и приспособления применяемые при выполнении наладки станков с ЧПУ;
- техническая документация на приборы и оборудования.