

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курганский промышленный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.03
УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ
ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ**

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:

Сурикова А.А, преподаватель ГБПОУ «Курганский промышленный техникум»

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

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ	4
4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ	5
5. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5
6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
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.03 УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Целями производственной практики являются закрепление теоретических знаний, полученных при изучении ПМ.03, формирование у обучающихся умений по работе с технологической документацией, приобретение практического опыта при внедрение техпроцессов изготовления деталей машин на производстве, приобретение умений и навыков по контролю различных видов деталей, оснастки и инструмента.

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Задачами производственной практики являются:

1. Соблюдение техники безопасности при участии во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и контроля размеров деталей с помощью мерительного инструмента.
2. Приобретение умений и навыков по работе с технологической документацией и мерительным инструментом.
3. Приобретение умений и навыков по практической работе на станках с ЧПУ и контроле качества деталей в процессе изготовления с использованием мерительного инструмента в соответствии с технологическим процессом.
4. Приобретение умений и навыков по окончательному контролю деталей.
5. Приобретение умений и навыков по причинам возникновения различных видов брака при изготовлении деталей различной формы на станках с ЧПУ.
6. Приобретение умений и навыков по проведению входного контроля заготовок и материалов.

3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ

Учебная практика	Распределение учебной нагрузки по семестрам						Общее количество часов
	I курс		II курс		III курс		
	1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр	
						1 неделя	
					36ч.	36ч	

4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами базами практики являются рабочие цеха заводов, промышленных предприятий, комбинатов, обеспеченные оборудованием машиностроительного профиля, ОГТ, структурными подразделениями, выполняющими функции отдела главного технолога.

На рабочих местах обучающиеся знакомятся с техникой безопасности и охраной труда при работе в отделах главного технолога и на производственных участках.

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

профессиональными компетенциями:

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

общими компетенциями:

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 решения 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 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 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 ПО ПМ.03

№ п/п	Вид работ	Разделы (этапы) практики	Содержание материала	Количество часов	Формы текущего контроля
1	Вводное занятие	Техника безопасности и охрана труда	Требования безопасности труда и пожарной безопасности на предприятии.	6	Форма 4 журнала освоения профмодулей
3	Обеспечение реализации технологических процессов по изготовлению деталей.	Участие в реализации технологических процессов на производстве.	Технологические возможности основных видов станков с ЧПУ, имеющихся на предприятии и методами обеспечения и контроля точности деталей. Участие в обработке деталей на станка ЧПУ согласно технологической документации.	6	Аттестационный лист по производственной практике
4	Обеспечение контроля деталей при изготовлении на станках с ЧПУ. Обеспечение окончательного контроля деталей	Работа с технологической документацией предприятия	Ознакомление с чертежами и технологическими процессами основных деталей, изготавливаемых на предприятии. Способ получения заготовки. Проведение анализа технических требований детали и норм точности.	6	Аттестационный лист по производственной практике
			Ознакомление с выбором технологических и измерительных баз и последовательности выполнения контрольных операций.	6	Аттестационный лист по производственной практике
		Приобретение умений и навыков по контролю различных видов деталей, оснастки и инструмента.	Ознакомление с работой центральной измерительной лаборатории. Участие в измерениях конкретных деталей различными инструментами (в том числе индикаторными головками на штативе с помощью концевых мер длины, определение шероховатости поверхности, измерение резьбы, конусов и углов, измерение параметров зубчатых колес)	6	Аттестационный лист по производственной практике

		Контроль во время изготовления детали на станках с ЧПУ.	Работа совместно со специалистами в БТК по обеспечению контроля продукции. Приобретение практических навыков по контролю размеров детали во время обработки различных деталей на оборудовании с использованием мерительного инструмента, указанного в технологическом процессе.	6	Аттестационный лист по производственной практике
				Всего	36ч.

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ

ОП.03 Техническая механика

ОП.04 Материаловедение

ОП.08 Технология машиностроения

ПМ.09 Технологическая оснастка

МДК.03.01. Реализация технологических процессов изготовления деталей

8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ

- Оценка в журнале реализации профессиональных модулей.

- Лист контроля выполненных производственных работ.

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Отделы главного технолога, производственные подразделения, выполняющие функции ОГТ, производственные участки, рабочие цеха заводов, промышленные предприятий, комбинатов;

- станки, оборудование и приспособления машиностроительного профиля;

- контрольно-измерительные инструменты и приборы;

- плакаты, стенды по охране труда и пожарной безопасности;

- дидактический материал: инструкционные карты, листы контроля, условные обозначения

- технологические процессы изготовления и обработки деталей машин.