

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Курганский промышленный техникум»

## **ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **ПМ. 04**

## **ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ**

по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

2014

Программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования **15.02.08** *Технология машиностроения* укрупненной группой 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик:

ГБПОУ «Курганский промышленный техникум»

Разработчик:

Боровых С.Н, мастер п/о высшей категории, ГБПОУ КИТ

© ГБПОУ КИТ

© Боровых С.Н.

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
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	6
7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ	7
8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ	7
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**  
**ПМ. 04**  
**ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ**  
**РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ**

**1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Целями производственной практики являются закрепление теоретических знаний, полученных при изучении базовых дисциплин.

Освоение приемов, методов и способов выявления, наблюдения, измерения и контроля параметров производственных технологических и других процессов. В соответствии с профилем подготовки.

**2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

Задачами производственной практики являются:

- обработки заготовок, деталей на универсальных токарно – винторезных станках, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, и т.д.;
- наладки обслуживаемых станков;
- проверки качества обработки деталей.

**3. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ БЮДЖЕТА ВРЕМЕНИ, ОТВОДИМОГО НА ПРАКТИКУ**

Производственная практика	Распределение учебной нагрузки по семестрам			Общее количество часов
	II курс			
	3 семестр	4 семестр		
		5 нед		
		180		
			180	

**4. БАЗЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ**

Имея рабочие места, обучающиеся знакомятся с оборудованием для токарной обработки деталей.

- 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, 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 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).

*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.

ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.

ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.

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

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

## 6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

<i>№ п/п</i>	<i>Вид работ</i>	<i>№ п/п темы про- грам- мы</i>	<i>Разделы (этапы) практики</i>	<i>Содержание материала</i>	<i>Количество часов</i>	<i>Формы текущего контроля</i>
<b>II курс – четвертый семестр</b>					<b>180</b>	
1	Выполнение токарной обработки деталей по чертежам и картам технологических процессов по установленным режимам резания и самостоятельной наладки станка	1.1.		Выполнение токарной обработки деталей с точностью 7-14 квалитет по эскизам и чертежам. Самостоятельная наладка станка. Контроль параметров с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01 мм.	60	Контроль качества выполнения производственного задания.
		1.2.		Выполнение токарной обработки деталей с точностью 7-10 квалитет по картам технологического процесса по установленным режимам резания и самостоятельной наладке станка. Контроль параметров с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,01 мм, и калибров.	114	Контроль качества выполнения производственного задания.
2	Управление многогабаритными и многосуппортными токарными станками	1.3.		Управление токарно-центровыми станками с высотой центров свыше 2000 мм и расстоянием между центрами 10 000 мм и более, с высотой центров свыше 800мм, имеющими более трех суппортов.	6	Наблюдение за ходом выполнения производственных задач

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

Раздел 1 ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностей служащих.

ОП 05. Общие основы технологии металлообработки и работы в металлообрабатывающих цехах

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

Производственная характеристика производственной практики ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностей служащих.

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

*Токарно – винторезные станки* марки УТ16ПМ; 1А616; 1К62; 1М63; ФТ11; 1А625Сп

*Контрольно – измерительный инструмент:* универсальный и специальный. Режущий инструмент: резцы, зенкера, сверла, метчики, плашки, развертки.

*Расходный материал:* прутки, шестигранники, заготовки для деталей.

*Наглядные пособия:* плакаты, планшеты по темам программы. Дидактический материал: инструкционные карты, технологические процессы, чертежи.