

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Курганский промышленный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ  
ПМ.01**

**Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.**

по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Рабочая программа учебной 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 КИТ*  
© *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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

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

### 1. ЦЕЛИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Целями учебной практики являются закрепление теоретических знаний, полученных при изучении ПМ.01 и приобретение практических навыков при разработке и внедрении управляющих программ обработки деталей.

### 2. ЗАДАЧИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Задачами учебной практики являются:

1. Соблюдение техники безопасности прохождения учебной 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	36	

### 4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ 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, рабочие цеха заводов, промышленных предприятий, комбинатов, обеспеченные оборудованием и станочным парком, станками с числовым программным управлением.

На рабочих местах обучающиеся знакомятся с техникой безопасности и охраной труда при прохождении учебной 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 УЧЕБНОЙ 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.

***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 УЧЕБНОЙ 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	Использование конструкторской документации при разработке технологических процессов изготовления деталей	Вводное занятие. Требования безопасности труда	Вводное занятие. Требования безопасности труда при работе в конструкторских отделах и цехах предприятия.	6	Зачет
		Работа с конструкторской документацией изготовления деталей.	Чтение конструкторских чертежей. Анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения.	6	Наблюдение выполняемой операции
		Выбор метода получения заготовок и схемы их базирования.	Определение типа производства. Определение вида и способа получения заготовок; рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок.	6	Наблюдение выполняемой операции
		Выбор технологического оборудования и техоснастки	Выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий инструмент, мерительный и вспомогательный инструмент	6	Наблюдение выполняемой операции
		Анализ и выбор схем базирования	Анализировать и выбирать схемы базирования; выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы	6	Наблюдение выполняемой операции Оценка выполненного производственного задания
		Составление технологического маршрута изготовления детали.	Составлять технологический маршрут изготовления детали, проектировать технологические операции	6	Наблюдение выполняемой операции
			<b>Всего</b>	<b>36ч</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 учебной практике

-Дневник учебной и производственной практики

## **9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ 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.