

Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Курганский промышленный техникум»

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

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»

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

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	11
8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ	11
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	11

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.03 УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИН И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

1. ЦЕЛИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Целями учебной практики являются закрепление теоретических знаний, полученных при изучении ПМ.03, формирование у обучающихся умений по работе с технологической документацией, приобретение первоначального практического опыта при внедрении техпроцессов изготовления деталей машин на производстве, выполнение контроля размеров деталей при обработке.

2. ЗАДАЧИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Задачами учебной практики являются:

1. Соблюдение техники безопасности при участии во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин.
2. Участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;
3. Проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации

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	
					2 недели	
				36ч	36ч	

4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ 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 места 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной 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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.03

№ п/п	Вид работ	Разделы (этапы) практики	Содержание материала	Количество часов	Формы текущего контроля
1	Вводное занятие	Ознакомление с предприятием. Постановка основных задач.	Вводное занятие. Требования безопасности труда и пожарной безопасности на предприятии. Общее знакомство с предприятием. Знакомство с основными технологическими процессами, выполняемыми на данном предприятии.	6	Форма 4 освоения профмодулей
2	Обеспечение реализации технологических процессов по изготовлению деталей	Ознакомление со структурой отдела главного технолога.	Назначение и функции основных структурных подразделений отдела главного технолога или структурных подразделений предприятия, выполняющих их обязанности	6	Дневник по учебно-производственной практики
		Работа с технологической документацией предприятия	Подбор чертежа типовой детали и технологического процесса Назначение детали в готовом изделии. Способ получения заготовки Проведение анализа технических требований детали и норм точности Определение типа производства.	6	Наблюдение, выполняемой операции.

		<p>Ознакомление с выбором технологических баз и последовательностью обработки детали.</p> <p>Ознакомление с работой применяемого оборудования, режущих и мерительных инструментов и технологической оснастки для изготовления детали</p>		Наблюдение, выполняемой операции.
	<p>Ознакомление со способами наладки и настройки станков</p>	<p>Практическое участие вместе с наладчиком в наладке и настройке оборудования на несколько операций или деталей (желательно на выбранную деталь)</p> <p>Практическое участие вместе с наладчиком в наладке и настройке приспособлений на несколько операций или деталей (желательно на выбранную деталь)</p> <p>Практическое участие вместе с наладчиком в наладке и настройке инструмента на несколько операций или деталей (желательно на выбранную деталь)</p>	6	Наблюдение, выполняемой операции.
	<p>Проектирование технологических процессов и их</p>	<p>Ознакомление с порядком проектирования технологических процессов с использованием пакета</p>	6	Наблюдение, выполняемой операции.

		реализация Применяемые грузоподъемные средства	прикладных программ Выбор грузоподъемных средств и транспортирующих устройств на производственном участке		Наблюдение, выполняемой операции.
		Контроль во время изготовления детали	Контроль размеров детали во время обработки детали на оборудовании	6	Наблюдение, выполняемой операции.
		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

- Дневники учебно-производственной практики.

- Аттестационный лист по учебной практике

- Отчет по практике

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ 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.