

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Курганский промышленный техникум»

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
ПМ. 04
ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ 13063 Контролер
станочных и слесарных работ

по СПЕЦИАЛЬНОСТИ 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям)

2017

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям), укрупненной группы

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Курганский промышленный техникум»

Разработчик:

Боровых С.Н., преподаватель ГБПОУ КПТ

©ГБПОУ КПТ

© Боброва Л.Е.

СОДЕРЖАНИЕ

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	4
6. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ	9
8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ	9
9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	9

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.01 Контроль качества продукции на каждой стадии производственного процесса

1. Целями учебной практики является овладение видами деятельности, соответствующими выполнению работ по профессии 13063 Контролер станочных и слесарных работ

2. Задачи учебной практики:

1. Соблюдение техники безопасности при выполнении контроля качества машиностроительной продукции.

2. Приобретение навыков оценки качества продукции и сырья.

3. Приобретение навыков контроля качества по каждой стадии производственного процесса.

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	
	17 недель	24 недели	17 недель	24 недели	17 недель	17 недель	
		72				72	

4. БАЗЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И РАБОЧИЕ МЕСТА ОБУЧАЮЩИХСЯ

В соответствии с поставленными задачами, базами практики являются учебные мастерские: Слесарная М7, Токарная М1, Фрезерный участок

Имея рабочие места обучающиеся знакомятся с техникой безопасности и охраной труда в учебных мастерских, с оборудованием, приспособлениями, инструментами.

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 данной учебной практики обучающийся должен обладать профессиональными компетенциями:

ПК 5.1. Контролировать качество деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 5.2. Проводить приемку деталей после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.

ПК 5.3. Классифицировать брак и устанавливать причину его возникновения.

общими компетенциями:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.

ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.

ОК 11. Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

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 2	Выполнение контроля качества изготовления простых деталей	Вводное занятие. Требования безопасности труда и пожарной безопасности в учебных мастерских.	Учебные и воспитательные задачи учебной практики её связь со специальными дисциплинами, общеобразовательными и общетехническими дисциплинами. Ознакомление с учебными мастерскими, режимом работы в учебных мастерских.	2 4	Зачет
3 4		Выбор и подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических требований простых деталей	Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места. Подготовка к работе универсальных контрольно-измерительных инструментов (ШЦ-1, ШЦ-2, штангенрейсмос, штангенглубиномер) для контроля заданных технических требований простых деталей. Выполнение упражнений по измерению универсальными контрольно-измерительными инструментами для контроля заданных технических требований простых деталей.	6 6	Наблюдение за ходом выполнения производственных задач
5 6		Выбор и подготовка к работе микрометрических контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических требований простых деталей	Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места. Подготовка к работе микрометрических контрольно-измерительных инструментов (микрометры гладкие, резьбовые, микрометрический глубиномер, нутромер, индикаторная головка, индикаторный нутромер) для контроля заданных технических требований простых деталей. Выполнение упражнений по измерению микрометрическими контрольно-измерительными инструментами для контроля заданных технических требований простых	6 6	Наблюдение за ходом выполнения производственных задач

		деталей.		
7 8	Выбор и подготовка к работе специальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических требований простых деталей	Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места. Подготовка к работе специальных контрольно-измерительных инструментов (калибр-кольца резьбовые, калибр- пробки резьбовые, скобы, шаблоны, калибр- пробки гладкие и т.д.) для контроля заданных технических требований простых деталей. Выполнение упражнений по измерению специальными контрольно-измерительными инструментами для контроля заданных технических требований простых деталей.	6 6	Наблюдение за ходом выполнения производственных задач
9	Измерения и контроль наружных и внутренних диаметров линейных размеров простых деталей с точностью до 10-го качества	Подготовка к работе и выбор универсальных и специальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических и технологических требований простых деталей. Чтение чертежей и применение технической документации на простые детали. Установление видов дефектов и браков простых деталей. Оформление документации на принятые и забракованные простые детали	6	
10	Измерения и контроль резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности	Подготовка к работе и выбор универсальных и специальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических и технологических требований простых деталей. Чтение чертежей и применение технической документации на простые детали. Установление видов дефектов и браков простых деталей. Оформление документации на принятые и забракованные простые детали	6	
11	Контроль шероховатости	Подготовка к работе и выбор универсальных и	6	

		обработанных поверхностей простых деталей до Ra 3,2 мкм	специальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических и технологических требований простых деталей. Чтение чертежей и применение технической документации на простые детали. Установление видов дефектов и браков простых деталей. Оформление документации на принятые и забракованные простые детали		
12		Измерения и контроль угловых размеров простых деталей с точностью до 9-й степени точности (с допусками не менее 10'). Измерения и контроль отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 7-й степени точности (с допуском не менее 0,01 мм)	Подготовка к работе и выбор универсальных контрольно-измерительных инструментов для контроля заданных технических и технологических требований простых деталей. Чтение чертежей и применение технической документации на простые детали. Установление видов дефектов и браков простых деталей. Оформление документации на принятые и забракованные простые детали	6	
13	Контроль качества сборки простых сборочных единиц и изделий	Контроль и выявление дефектов соединений в простых сборочных единицах визуальным осмотром,	Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места. Контроль и выявление дефектов резьбовых, клепаных, сварочных, клеевых, паячных соединений. Чтение чертежей и применение технической документации на простые сборочные единицы и изделия. Установление видов брака и дефектов в простых сборочных единицах и изделиях	6	
			ИТОГО	72 часа	

7. ТЕМЫ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА, СВЯЗАННЫЕ С СОДЕРЖАНИЕМ ПРАКТИКИ

ОП 01 Инженерная графика

ОП 07 Электротехника

ОП 04 Метрология, стандартизация и сертификация

ОП 02 Материаловедение

ОП 05 Средства и методы измерений

МДК 04.01 Технология станочных и слесарных работ

8. ФОРМЫ ОТЧЁТНОСТИ ПО КАЖДОМУ ВИДУ РАБОТ

- Оценка в журнале освоения профессионального модуля форма 3
- Продукция контроля качества
- Лист контроля выполненных производственных работ

9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ:

- Учебные мастерские: слесарная, токарная;

Контрольно – измерительный инструмент: универсальный и специальный (индикатор часового типа ИЧ, линейка проверочная лекальная, линейка проверочная прямоугольная, штангенглубиномер, штангенрейсмас, штангенциркули ШЦ-1, ШЦ-2, микрометры МК, шаблон радиусный, угломеры, набор эталонов шероховатости, - набор щупов, шагомер, микрометрический нутромер, микрометрический глубиномер, комплект резьбовых шаблонов, набор резьбовых калибров).

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