

Министерство образования и науки Челябинской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Южно-Уральский государственный колледж»

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по производственному обучению

\_\_\_\_\_/Милюков И.В./

«27» июня 2022 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

по специальности 15.02.08 «Технология машиностроения»

ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин

Челябинск, 2022

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования, 15.02.08 «Технология машиностроения», положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. N 291

**Организация-разработчик:**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Южно-Уральский государственный колледж»

**Разработчики:**

Безганс Елена Владимировна, преподаватель

РАССМОТРЕНА И РЕКОМЕНДОВАНА К УТВЕРЖДЕНИЮ

на заседании предметно-цикловой комиссии

(Протокол № 10 от «10» июня 2022 г.)

Председатель комиссии \_\_\_\_\_/Е.В.Безганс/

## Содержание

Паспорт программы производственной практики.....	3
Результаты освоения программы производственной практики .....	5
Тематический план и содержание производственной практики.....	7
Условия реализации программы производственной практики .....	9
Контроль и оценка результатов освоения производственной практики .....	13

# 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

## Область применения программы:

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ) в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 «Технология машиностроения» в части освоения квалификации техник и основных видов профессиональной деятельности (ВПД): Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

## Цели и задачи производственной практики:

закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемому профессиональному модулю, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

## Требования к результатам освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт:

ВПД	Показатели характеризующие наличие практического опыта
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.	<ul style="list-style-type: none"><li>- способность использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей;</li><li>- способность выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</li><li>- способность составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</li><li>- способность разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</li></ul>

	- способность разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ;
--	--

Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики в рамках освоения профессионального модуля 324 часов.

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является сформированность у обучающихся общих и профессиональных компетенций в рамках модуле ППССЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД): Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

Код	Наименование результата освоения практики
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.
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.

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование тем	Виды работ	Объем часов
Тема 1. Знакомство с предприятием	Ознакомление с историей предприятия, выпускаемой продукцией, её значением. Инструктаж по технике безопасности на территории предприятия. Ознакомление с основными и вспомогательными цехами (техническое бюро, заготовительный цех, отд. главного конструктора, сборочный цех, ППО, ПТО и другими). Изучение их функций и взаимосвязи друг с другом.	24
Тема 2. Основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.	Инструктаж на рабочем месте станочника. Ознакомление с техническими характеристиками станков.	24
Тема 3. Конструкторская документация	Изучение конструкторской документации (чтение технических чертежей): анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из её служебного назначения; определение типа производства; проведение технического контроля конструкторской документации с разработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; определение вида и способа получения заготовок; проверка величины припусков, размера заготовок и КИМ; анализ схем базирования.	60

Тема 4. Виды технологических процессов, применяемых в цехе.	Изготовление типовых деталей на станках различных групп: втулки, валы, зубчатые колёса, диски, фланцы.	42
Тема 5. Системы автоматизированного проектирования и программирования машиностроении	Изучение управляющих программ для обработки типовых деталей	36
	Ознакомление с конструкторской документацией и проектированием технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ	36
Тема 6. Индивидуальное задание по детали изготавливаемой в цехе	Выполнение чертежа и описания этой детали.	12
	Определение способа получения заготовки	6
	Составление технологического маршрута изготовления детали	6
	Подбор и описание применяемого оборудования и инструмента для обработки детали.	12
	Расчёт режимов резания и штучного времени на операцию.	12
	Оформление технологической документации.	12
	Проектирование технологического процесса с использованием пакетов прикладных программ	24
	Оформление отчёта по практике.	18
	Всего часов	324

## **4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

### **4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению**

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает наличие прямых договоров с предприятиями / организациями, которые заключаются на долгосрочной основе либо индивидуально на каждого обучающегося на конкретный период прохождения производственной практики.

Оснащение предоставляется предприятием / организацией заключившее (-ей) договор на прохождение практики обучающегося:

- парк станков;
- станочные приспособления;
- режущий и измерительный инструмент;
- технологическая документация.

### **4.3. Общие требования к организации производственной практики**

Производственная практика проводится концентрированно по окончании теоретического обучения и прохождения учебной практики в рамках профессионального модуля.

В обязанности руководителя производственной практики от колледжа входит:

- обеспечение проведения всех организационных мероприятий перед выходом обучающихся на практику, в том числе подготовку и проведение организационного собрания, инструктаж по технике безопасности;

- осуществление контроля за обеспечением в подразделениях нормативных условий труда и отдыха обучающихся, ответственность за соблюдение правил техники безопасности;
- принятие участия в работе комиссии по приему зачета по практике, оценивание результатов выполнения обучающегося программы практики;
- разработка тематики индивидуальных заданий;
- обеспечение высокого качества прохождения практики обучающегося и строгого соответствия ее учебным планам и программам;
- принятие участия в распределении обучающихся по рабочим местам или перемещении их по видам работ;
- оказание методической помощи обучающегося при выполнении индивидуальных заданий, утверждение индивидуальных планов работы;
- осуществление постоянного контроль посещаемости обучающегося учебной практики, правильность и систематичность заполнения обучающегося отчетов по производственной практике, дневников и выполнения индивидуальных заданий.

Обучающийся при прохождении практики обязан:

- руководствоваться программой практики, полностью и своевременно выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- в полном объеме выполнять задания и рекомендации руководителя практики;
- строго выполнять действующие в подразделениях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать правила охраны труда и техники безопасности в подразделении;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками, а также материальную ответственность за сохранность приборов и оборудования:

- поддерживать имидж предприятия;
- сохранять коммерческую тайну предприятия;
- собрать и обобщить материалы, необходимые для написания отчета;
- ежедневно вести дневник практики (для производственной практики), и фиксировать в нем все виды работ, выполняемые в течение рабочего дня;
- регулярно (не реже раза в две недели) информировать руководителя практики от учебного заведения о проделанной работе;
- своевременно представить на проверку отчет о практике вместе с дневником и отзывом руководителя практики от предприятия и защитить отчет в установленные сроки.

С момента зачисления обучающихся на работу на них распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации.

Продолжительность рабочего дня при прохождении производственной практики обучающимися:

- в возрасте от 16 до 18 лет – не более 36 часов в неделю (ст.43 КЗОТ РФ);
- в возрасте от 18 и старше – не более 40 часов в неделю (ст.42 КЗОТ РФ).

В период производственной практики обучающиеся наряду со сбором материалов для отчета и выполнения индивидуального задания должны по возможности участвовать в решении текущих производственных задач организации - базы практики.

Руководитель практики со стороны принимающей организации:

- осуществляет повседневное руководство и контроль за ее ходом, предусматривающий выполнение всей программы в условиях работы данного предприятия;
- знакомит обучающегося с правилами внутреннего распорядка, действующего в организации, его должностными обязанностями;
- дает оценку деятельности обучающегося в период производственной практики (заполняет аттестационный лист), дает оценку

сформированности общих компетенций обучающегося, готовит отзыв по окончании практики.

Обучающемуся, не выполнившему программу практики, продлевается срок ее прохождения. Если программа не выполнена по вине принимающей стороны, студент направляется в другую организацию до выполнения программы. В случае невыполнения программы практики, непредставления отчета о практике по вине обучающегося, либо получения отрицательного отзыва руководителя практики от организации, где практиковался обучающийся, и неудовлетворительной оценки при защите отчета обучающийся отчисляется из колледжа.

#### **4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса**

Мастера производственного обучения и/или преподаватели, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по специальности на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики осуществляется руководителем практики в форме дифференцированного зачета. В результате прохождения производственной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачёта и итогового (квалификационного) экзамена по профессиональному модулю.

<b>Результаты обучения (полученный профессиональный опыт в рамках ВПД)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	- экспертная оценка практического уровня при разработке технологических процессов изготовления деталей; - экспертная оценка процесса использования конструкторской документации при разработке технологических процессов.
Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.	- экспертная оценка при выборе метода получения заготовки для заданной детали; - экспертная оценка уровня владения технологическим оборудованием.
Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	- экспертная оценка составления маршрута изготовления детали; - экспертная оценка умения проектировать технологические операции.
Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.	- экспертная оценка практического уровня освоения разработки и внедрения управляющих программ обработки деталей.
Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.	- экспертная оценка использования систем автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей в практической деятельности.