

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Приазовский государственный технический университет»
Институт среднего профессионального образования

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
по учебно-методической работе


_____ Т.С. Олейникова
« » _____ 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ИСПО ФГБОУ ВО «ПГТУ»


_____ И.Ф. Литвиненко
« » _____ 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

по специальности по 15.02.08 Технология машиностроения

профессионального модуля ПМ.03 Участие во внедрении технологических
процессов изготовления деталей машин и технического контроля

Мариуполь
2023г.

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и технического контроля разработана в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Минобрнауки России от 18.04.2014 №350, на основе Основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Организация – разработчик: Институт среднего профессионального образования ФГБОУ ВО «Приазовский государственный технический университет»

Разработчик(и):

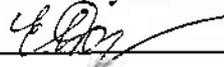
1. Базаджи Р.В. преподаватель специальных дисциплин ИСПО ФГБОУ ВО «ПГТУ»

Рассмотрено и одобрено

с целью практического применения

цикловой комиссией «Машиностроения и современных технологий»

Протокол №_1_ от «30» августа 2023 г.

Председатель ЦК  /Е.И.Даценко/

Рабочая программа переутвждена на 202__/202__ учебный год

Протокол № _____ заседания ЦК от «__» _____ 202__ г.

В программу внесены дополнения и изменения

(см. Приложение _____, стр.____)

Председатель ЦК _____ /Е.И.Даценко/

Рабочая программа переутвждена на 202__/202__ учебный год

Протокол № _____ заседания МК от «__» _____ 202__ г.

В программу внесены дополнения и изменения

(см. Приложение _____, стр.____)

Председатель МК _____

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ	10
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	11

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Место производственной ПП.03.01 практики в структуре образовательной программы среднего профессионального образования (далее – ОП СПО)

Производственная практика ПП.03.01 – является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, базовой подготовки в части освоения основных видов профессиональной деятельности:

- участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

1.2. Цели и задачи ПП03.01 производственной практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности: участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля. обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- обеспечения реализации технологического процесса по изготовлению деталей;

- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

знать:

- проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;

- устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента

- определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;

- выбирать средства измерения;

-определять годность размеров, форм, расположения и шероховатостей поверхностей деталей;

-анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;

-рассчитывать нормы времени;

Уметь:

-основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;

-основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;

-основные методы контроля качества детали;

-виды брака и способы его предупреждения;

-структуру технически обоснованной нормы времени;

-основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим -эффективное использование оборудования.

1.3. Количество недель (часов) на освоение рабочей программы производственной практики:

Всего 3 недели, 108 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ

Результатом производственной практики является освоение общих компетенций (ОК):

Код	Наименование результата практики
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

профессиональных компетенций (ПК):

Вид профессиональной деятельности	Код	Наименование результата практики
- участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.	ПК 3.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
	ПК 3.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Коды формируемых компетенций	Наименование профессионального модуля	Объем времени, отведенный на практику (в неделях, часах)	Сроки проведения
ПК 3.1	ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и технического контроля	3 недели, 108 часов	6 семестр
ПК 3.2			

3.2. Содержание практики

Виды деятельности	Виды работ	Содержание освоенного учебного материала, необходимого для выполнения видов работ	Наименование учебных дисциплин, междисциплинарных курсов с указанием тем, обеспечивающих выполнение видов работ	Количество часов (недель)
	Вводный инструктаж. Знакомство с базой практики предприятия	изучить режим работы предприятия; пройти инструктаж по технике безопасности, пожарной безопасности, производственной санитарии, охране окружающей среды.		4

2	Проверка соответствия оборудования, приспособлений, режущего измерительного инструмента требованиям технологической документации;	изучить методику проверки точности металлорежущих станков;изучить методику наладки и виды настройки металлорежущих станков;изучить правила проверки оборудования на технологическую точность.изучить причины преждевременного выхода оборудования из строя.участвовать в проверке правильности передачи оборудования от смены к смене. участвовать в контроле инструментов по внешнему виду и размерам. изучить документацию по контролю инструментов участвовать в наладке оборудования.участвовать в контроле приспособлений по внешнему виду.участвовать в поверке мерительного инструмента.участвовать в контроле приспособлений по точности.	МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей; МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	30
3	Устранение нарушений, связанных с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;	-участвовать в устранении нарушений связанных с наладкой тех. системы -изучить причины возникновения погрешностей при обработке и методику расчета общей погрешности -участвовать в анализе причин отклонений размеров, формы и расположения поверхностей детали -участвовать в принятии решений по устранению погрешностей обработки	МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей;МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	16
	Выявление несоответствия	-изучить организацию технического контроля на	МДК03.01 Реализация технологи	12

	геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;	<p>предприятии</p> <ul style="list-style-type: none"> -изучить и проанализировать организацию и технологию технического контроля в механических цехах, виды и методы контроля качества -изучить систему конструкторской и технологической документации, действующей на предприятии, оценить степень соответствия стандартам ЕСТД и ЕСКД -изучить технологический процесс изготовления для одного изделия (детали) провести его анализ с позиции обеспечения соответствия показателей качества требованиям нормативно-технической документации (нтд) -изучить методы и средства контроля геометрических параметров -разработать операционную карту технического контроля для одной детали 	<p>ческих процессов изготовления деталей;</p> <p>МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации</p>	
	Выбор средств измерения;	<p>изучить нтд на средства измерения и контроля</p> <p>провести анализ соответствия фактически применяемых в производстве методов и средств контроля методам и средствам, предусмотренным в нтд</p> <p>-выбрать и обосновать средства контроля геометрических параметров для выбранной детали.</p>	<p>МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей;</p> <p>МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации</p>	6
	Определение годности размеров, форм, расположения	<p>- выполнить контроль и приемку детали средней сложности после механической и слесарной обработки согласно</p>	<p>МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей;</p>	10

	и шероховатости поверхностей деталей;	чертежу и техническим требованиям -сделать заключение о годности размеров, форм, расположения и шероховатости детали.	МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	
	Анализ причины брака, разделение брака на исправимый и неисправимый;	-изучить наиболее вероятные дефекты механической обработки и причины их возникновения -изучить систему учета и анализа брака на предприятии, документацию о браке (акты, извещения) - внести предложения по устранению брака и причин его вызывающих	МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей; МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	10
	Анализ системы нормирования на предприятии	-изучить структуру технически обоснованной нормы времени -изучить основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования -участвовать в нормировании труда на предприятии -изучить основные показатели, характеризующие состояние нормирования труда и качество действующих норм на предприятии -изучить методы технического нормирования	МДК03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей; МДК03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	10
	Оформление отчета по практике			10
			Всего	108

4. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к документации, необходимой для проведения практик

- Положение о практике студентов ИСПО ФГБОУ ВО «ПГТУ»
- Настоящая программа производственной практики
- Календарно-тематический план практики
- Дидактическое обеспечение практики.

4.2. Требования к учебно-методическому обеспечению практики

- индивидуальное задание на производственную практику;
- дневник прохождения производственной практики студента с содержанием аттестационного листа и характеристикой, календарного графика прохождения практики;
- отчёт по производственной практике;

4.3. Требования к материально-техническому обеспечению

- индивидуальное задание на производственную практику;
- дневник прохождения производственной практики студента с содержанием аттестационного листа и характеристикой, календарного графика прохождения практики;
- отчёт по производственной практике;

4.4. Перечень учебных изданий, Интернет ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники литература

1. Вереина, Л. И. Металлообрабатывающие станки : учебник / Л.И. Вереина. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 440 с. — (Среднее профессиональное образование).

2. Завистовский, В. Э. Допуски, посадки и технические измерения : учебное пособие / В.Э. Завистовский, С.Э. Завистовский. — Москва : ИНФРА-М, 2020. — 278 с. — (Среднее профессиональное образование).

Дополнительная литература

1. Мнацаканян, В. У. Основы технологии машиностроения : учебное пособие / В.У.Мнацаканян. — Москва :Издательский Дом МИСиС, 2018. — 222с.

2. Сибикин, М. Ю. Технологическое оборудование. Металлорежущие станки : учебник / М.Ю. Сибикин. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : ФОРУМ : ИНФРА-М, 2019. — 448 с. — (Среднее профессиональное образование).

4.5. Требования к руководителям практики от образовательного учреждения и организации:

Требования к руководителям практики от образовательной организации СПО: установление связи с руководителями практики от организаций; разработка и согласование с организациями программы, содержания и планируемых результатов практики; осуществление руководства практикой; контролирование реализации программы и условий проведения практики организациями, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми; формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики; совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, организация процедуры оценки общих и профессиональных компетенций студента, освоенных им в ходе прохождения практики; разработка и согласование с организациями формы отчёта и оценочного материала прохождения практики: (программы производственной практики; договоры с организациями).

Требования к руководителям практики от организации/предприятия, учреждения: наличие высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля (практики). Руководитель практики от организации обязан провести инструктаж по технике безопасности, ознакомить студента с рабочим местом, правилами эксплуатации оборудования. Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику, которую рекомендуется проводить концентрировано.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Обучающиеся ИСПО ФГБОУ ВО «ПГТУ» при прохождении практики на предприятии обязаны: своевременно прибыть на место прохождения практики; полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики; добросовестно относиться к выполнению поручений, обусловленных практикой; соблюдать правила внутреннего трудового распорядка; строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности; подготовиться к зачету по практике. По итогам производственной практики обучающиеся сдают дифференцированный зачет.

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ИТОГОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Оценка «отлично» ставится при условии, что обучающийся-практикант добросовестно и на должном уровне овладел практическими навыками, предусмотренными программой производственной практики; аккуратно оформил дневник, содержание которого полноценно отражает объём информации и практических навыков, которые изучил обучающийся.

Оценка «хорошо» ставится при условии, когда программа производственной практики обучающимся-практикантом выполнена, но имеются некоторые замечания по оформлению и по содержанию дневника практики (неаккуратное, небрежное, недостаточное полное описание проделанной работы, освоенных навыков). Обучающийся не проявлял должной активности в приобретении практических навыков. Обучающийся-практикант в целом овладел практическими навыками. Но при их выполнении отмечаются мысли с ясностью, и с увлеченностью. В целом у обучающегося основы соответствующих профессиональных компетенций сформированы на среднем уровне.

Оценка «удовлетворительно» ставится обучающемуся-практиканту при условии, что он в целом выполнил программу производственной практики, но при этом овладел минимальным количеством практических навыков с неполным уровнем их освоения; имел ряд замечаний в процессе прохождения практики. Текущий контроль освоения практических навыков показывал низкие результаты, регулярно имели место задолженности, которые обучающий ликвидировал к моменту сдачи дифференциального зачета по практике. Оформление отчетной документации по практике небрежное, содержание отчета по практике недостаточно четко соответствует программе производственной практики и неполно отражает работу обучающегося в ходе прохождения практики. Имеют место нарушения обучающимся программы производственной практики, элементов этики и, имеют место замечания от руководителя практики от предприятия, в котором обучающийся проходил практику. На устные вопросы по производственной практике отвечает неуверенно и не полно. Основы профессиональных компетенций у обучающегося плохо сформированы.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется обучающемуся-практиканту, если он не выполнил программу производственной практики, не овладел большинством необходимых практических навыков, не подготовил отчет по практике, либо качество отчета по практике (т.е. его содержание, структура и оформление) не соответствуют установленным требованиям. По итогам производственной практики студенты представляют отчет по практике с выполненным индивидуальным заданием и аттестационный лист от руководителя практики от организации. Текущий контроль прохождения практики осуществляется на основании плана – графика консультаций и контроля за выполнением студентами тематического плана производственной практики. Итогом производственной практики является зачет, который выставляется руководителем практики от учебного заведения с учетом аттестационного листа и оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных студентами в период прохождения практики. Студенты, не выполнившие план производственной практики, не допускаются к преддипломной практике и соответственно к дипломированию.