


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"> <li>-изучить и проанализировать организацию и технологию технического контроля в механических цехах, виды и методы контроля качества</li> <li>-изучить систему конструкторской и технологической документации, действующей на предприятии, оценить степень соответствия стандартам ЕСТД и ЕСКД</li> <li>-изучить технологический процесс изготовления для одного изделия (детали) провести его анализ с позиции обеспечения соответствия показателей качества требованиям нормативно-технической документации (нтд)</li> <li>-изучить методы и средства контроля геометрических параметров</li> <li>-разработать операционную карту технического контроля для одной детали</li> </ul>	<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.