

АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.08 «Технология машиностроения» в части освоения рабочей профессии токарь и основного вида деятельности (ВД):

ВД.04 Выполнение работ по профессии токарь

2. Цели и задачи учебной практики:

- приобретение практического опыта;
- освоение рабочей профессии токарь по ПМ.04 Выполнение работ по профессии токарь
- освоение общих и профессиональных компетенций по специальности.

3. Требования к результатам освоения учебной практики:

В результате прохождения учебной практики в рамках профессионального модуля ПМ.04 студент должен:

Наименование ПМ	Требования к практическому опыту
ПМ.04Выполнение работ по профессии токарь.	- выполнения общеслесарных операций; - работы на токарных станках; - проведения пооперационного контроля качества

4. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

всего – 432 часа, в том числе:
в рамках освоения ПМ.04 - 432 часа.

5. Содержание учебной практики

Коды ПК	Наименование раздела ПМ и форма промежуточной аттестации по учебной практике	Виды работ	Количество часов
ПК.4.1 ПК4.3	ПМ 04 Выполнение работ по профессии токарь. Раздел 1. Выполнение слесарных работ.	1. Техника безопасности при выполнении слесарных работ. 2. Организация рабочего места слесаря. 3. Определение размеров детали с помощью штангенциркуля и микрометрических инструментов 4. Разметка заготовок по чертежу. 5. Накернивание рисок. 6. Рубка заготовок по уровню	66

		<p>тисков.</p> <p>7. Рубка прямолинейных и криволинейных канавок.</p> <p>8. Резка листового материала ножницами.</p> <p>9. Резка профильного материала ножовкой.</p> <p>10. Опиливание широких поверхностей.</p> <p>11. Опиливание криволинейных поверхностей.</p> <p>12. Опиливание поверхностей с проверкой штангенциркулем.</p> <p>13. Сверление сквозных отверстий.</p> <p>14. Сверление глухих отверстий.</p> <p>15. Зенкование отверстий.</p> <p>16. Зенкерование отверстий.</p> <p>17. Развертывание отверстий.</p> <p>18. Проведение пооперационного контроля качества слесарных работ</p>	
ПК.4.2 ПК.4.3	<p>ПМ 04 Выполнение работ по профессии токарь.</p> <p>Раздел 2. Выполнение токарных работ.</p>	<p>1. Техника безопасности при выполнении токарных работ.</p> <p>2. Управление токарным станком.</p> <p>3. Отрезание заготовок на токарных станках</p> <p>4. Обработка наружных цилиндрических поверхностей</p> <p>5. Обработка торцевых поверхностей, уступов и канавок.</p> <p>6. Растачивание цилиндрических отверстий</p> <p>7. Нарезание резьбы</p> <p>8. Обработка наружных и внутренних конических поверхностей, и фасок.</p> <p>9. Обработка наружных конических поверхностей со смещением задней бабки.</p> <p>10. Выполнение комплексного задания</p> <p>11. Проведение пооперационного контроля качества токарных работ.</p>	366
Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета			
Всего часов:			432

АННОТАЦИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.08 «Технология машиностроения» в части освоения квалификации: техник и основных видов деятельности (ВД):

ВД.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин;

ВД.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения;

ВД.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин

2. Цели и задачи производственной практики

Производственная практика включает в себя следующие этапы: практика по профилю специальности и преддипломная практика.

Цели и задачи практики по профилю специальности:

- формирование у студента общих и профессиональных компетенций;
- приобретение практического опыта;

Цели и задачи преддипломной практики:

- углубление студентом первоначального профессионального опыта;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- проверка готовности студента к самостоятельной трудовой деятельности;
- подготовка к выполнению выпускной квалификационной работы (дипломного проекта).

3. Требования к результатам освоения производственной практики:

В результате прохождения производственной практики в рамках профессиональных модулей студент должен **иметь практический опыт работы:**

Наименование ПМ	Требования к практическому опыту
ПМ.01 Разработка Технологических процессов изготовления деталей машин.	- составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций; - разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; - разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных

	программ.
ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.	<ul style="list-style-type: none"> - участия в планировании и организации работы структурного подразделения; - участия в руководстве работой структурного подразделения; - участия в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин.	<ul style="list-style-type: none"> - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; - проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации.

4. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

всего – 612 часов, в том числе в рамках освоения:

а) ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин – 216 часов;

ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения – 144 часа;

ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин – 108 часов.

б) преддипломная практика - 144 часа

5. Содержание производственной практики

Коды ПК	Этапы практики, код и наименование профессиональных модулей	Количество часов на производственную практику	Виды работ
Производственная практика (по профилю специальности)			
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3 ПК 1.4 ПК 1.5 ПК 1.6	ПМ.01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	216	1. Использование конструкторской документации для проектирования технологического процесса изготовления задранной руководителем практики детали; 2. Участие в составлении технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций механической обработки;

			<p>3. Изучение и анализ технологии изготовления конкретной детали (по выбору руководителя практики);</p> <p>4. Изучение метода получения заготовки, экономическое обоснование выбранного метода получения заготовки;</p> <p>5. Выбор баз для механической обработки;</p> <p>6. Установление маршрута обработки отдельных поверхностей заданной детали;</p> <p>7. Проектирование технологического маршрута изготовления заданной детали с выбором типа оборудования и проектирования технологических операций;</p> <p>8. Оформление комплекта технологической документации на механическую обработку заданной детали с использованием действующей на предприятии САПР ТП;</p> <p>9. Участие в автоматизированном проектировании технологических процессов с использованием действующей на предприятии САПР ТП.</p> <p>10. Разработка и внедрение управляющих программ для обработки заданной детали на станках с ЧПУ;</p> <p>11. Разработка конструкторской документации с использованием пакетов прикладных программ CAD/CAM.</p> <p>12. Оформление отчета</p> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
<p>ПК 2.1 ПК 2.2 ПК 2.3</p>	<p>ПМ.02 Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения</p>	<p>144</p>	<p>1. Участие в планировании работы структурного подразделения;</p> <p>2. Участие в организации работы подразделения;</p> <p>3. Участие в руководстве</p>

			<p>работой структурного подразделения;</p> <p>4. Анализ процесса работы структурного подразделения;</p> <p>5. Анализ результатов деятельности структурного подразделения</p>
			<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
<p>ПК 3.1 ПК 3.2 ПК 3.3</p>	<p>ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля</p>	108	<p>1. Анализ видов и последствий потенциальных дефектов конструкции детали.</p> <p>2. Анализ соответствия оборудования, приспособлений, режущего и мерительного инструмента требованиям конструкторской и технологической документации.</p> <p>3. Анализ соответствия организации рабочего места видам выполняемых работ.</p> <p>4. Контроль соблюдения технологической последовательности разработанного процесса изготовления заданной детали.</p> <p>5. Расчет суммарной погрешности обработки заданной детали.</p> <p>6. Составление технического задания на проектирование технологической оснастки и средств измерения</p> <p>7. Анализ фактической трудоемкости изготовления заданной детали и разработка мероприятий по её снижению.</p> <p>8. Расчет потребного количества оборудования для изготовления заданной детали и коэффициента его загрузки.</p> <p>9. Выбор средств измерения в соответствии с требованиями технической документации.</p> <p>10. Выявление несоответствий геометрических параметров заготовке требованиям технологической документации.</p> <p>11. Определение годности</p>

			<p>размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей.</p> <p>12. Анализ причин брака, разделение брака на исправимый и неисправимый.</p> <p>13. Оформление документации по управлению качеством продукции</p> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
Производственная практика (преддипломная)			
		144	<p>1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин</p> <p>2. Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения</p> <p>3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.</p> <p>4. Сбор материала для выпускной квалификационной работы</p> <p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>
Всего		612 часов	