

Министерство образования и науки Челябинской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Симский механический техникум»

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по УПР:

\_\_\_\_\_/И.Г. Степанова/

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2020

Заместитель директора по УПР:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

Заместитель директора по УПР:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

Заместитель директора по УПР:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ  
(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПРАКТИКИ**

**ПМ.03 «УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ  
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ»**

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности

15.02.08 «Технология машиностроения»

Рабочая производственной (по профилю специальности) практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности (специальностям) среднего профессионального образования (далее СПО) 15.02.08 Технология машиностроения, укрупненная группа специальностей 15.00.00 Машиностроение .

**Организация-разработчик:** государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Симский механический техникум»

**Разработчики:** Степанова И.Г., - преподаватель общепрофессиональных дисциплин

Рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии общепрофессиональных дисциплин

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2020 г.  
Председатель ЦК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Председатель ЦК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Председатель ЦК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Протокол № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
Председатель ЦК: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Согласовано с работодателем \_\_\_\_\_

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
<b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>4</b>
<b>2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>6</b>
<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>7</b>
<b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>12</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)</b>	<b>15</b>

# **1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРАКТИКА ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

## **1.1 Область применения программы.**

Программа производственной практики - является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки), входящей в состав укрупненной группы специальностей 15.00.00 Машиностроение в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): 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.

## **1.2 Цели и задачи практики – требования к результатам освоения модуля.**

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения производственной практик по профессиональному модулю

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

должен:

иметь практический опыт:

- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;
- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;

уметь:

- 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 шероховатости поверхностей деталей;
- анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый;
- рассчитывать нормы времени;

**знать:**

- 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 часов на освоение программы производственной практики**

ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля

-всего - **216 часов**

### **1.4 Формы промежуточной аттестации**

ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля

– дифференцированный зачет.

## 2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями.

Код	Наименование результата освоения практики
ПК 3.1.	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.
ПК 3.2.	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.
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
ОК8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
ОК9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности



### 3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

#### 3.1 Содержание обучения производственной практики (по профилю специальности)

№ п/п	Индекс модуля, МДК	Виды работ	Содержание работ	Кол-во часов	Коды компетенций		Формы и методы контроля
					ОК	ПК	
1	ПМ03 МДК03.01 МДК 03.02	Инструктивно - методическое собрание	1.Ознакомление с содержанием программы производственной практики и ее организации. 2.Ознакомления с обязанностями студентов на практике 3.Выдача задания на практику	6	ОК 1 ОК6 ОК7 ОК10		
2	ПМ03 МДК03.01 МДК 03.02	Ознакомление со структурой и организацией предприятия, цеха (участка)	1.Обзорная экскурсия по предприятию. 2.Прохождение вводного инструктажа 3. Беседа с руководителями практики от предприятия 4. Беседа с руководителем практики 5. Ознакомление с цехом (участком)		ОК1; ОК3 ОК6 ОК7 ОК9 ОК10		Дневник наблюдение
3	ПМ03 МДК03.01 МДК 03.02	Ознакомление с охраной труда при работе на станках	1.Беседа с наставником 2. Ознакомление с инструкциями по охране труда по видам работ	6	ОК1; ОК3 ОК10	ПК3.1	

4	МДК 03.01	Участие в выполнении наладки и подналадки токарных станков	<p>1.Ознакомлений с чертежом обрабатываемой детали.</p> <p>2.Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.</p> <p>3.Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке.</p> <p>4. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.</p> <p>5. Подбор измерительного инструмента.</p> <p>6.Контроль деталей во время обработки.</p> <p>7.Подналадка оборудования после обработке пробной детали.</p>	24	<p>ОК1</p> <p>ОК2</p> <p>ОК3</p> <p>ОК4</p> <p>ОК6</p> <p>ОК7</p> <p>ОК9</p> <p>ОК10</p>	<p>ПК3.1</p> <p>ПК3.2</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка;</p> <p>дневник</p>
5	МДК 03.01	Участие в выполнении наладки и подналадки сверлильных станков	<p>1.Ознакомлений с чертежом обрабатываемой детали.</p> <p>2.Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.</p> <p>3.Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке.</p> <p>4. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.</p> <p>5. Подбор измерительного инструмента.</p> <p>6.Контроль деталей во время обработки.</p> <p>7.Подналадка оборудования после обработке пробной детали.</p>	24	<p>ОК1</p> <p>ОК2</p> <p>ОК3</p> <p>ОК4</p> <p>ОК6</p> <p>ОК7</p> <p>ОК9</p> <p>ОК10</p>	<p>ПК3.1</p> <p>ПК3.2</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка;</p> <p>дневник</p>
6	МДК 03.01	Участие в выполнении наладки и подналадки фрезерных станков	<p>1.Ознакомлений с чертежом обрабатываемой детали.</p> <p>2.Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.</p>	24	<p>ОК1</p> <p>ОК2</p> <p>ОК3</p> <p>ОК4</p>	<p>ПК3.1</p> <p>ПК3.2</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка;</p> <p>дневник</p>

			<p>3.Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке.</p> <p>4. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.</p> <p>5. Подбор измерительного инструмента.</p> <p>6.Контроль деталей во время обработки.</p> <p>7.Подналадка оборудования после обработке пробной детали.</p>		<p>ОК6 ОК7 ОК9  ОК10</p>		
7	МДК 03.01	Участие в выполнении наладки и подналадки шлифовальных станков	<p>1.Ознакомлений с чертежом обрабатываемой детали.</p> <p>2.Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.</p> <p>3.Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке.</p> <p>4. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.</p> <p>5. Подбор измерительного инструмента.</p> <p>6.Контроль деталей во время обработки.</p> <p>7.Подналадка оборудования после обработке пробной детали.</p>	24	<p>ОК1  ОК2  ОК3 ОК4 ОК6 ОК7 ОК9  ОК10</p>	<p>ПК3.1  ПК3.2</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка; дневник</p>
8	МДК 03.01	Участие в выполнении наладки и подналадки зубофрезерных станков	<p>1.Ознакомлений с чертежом обрабатываемой детали.</p> <p>2.Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.</p> <p>3.Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке.</p> <p>4. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.</p>	24	<p>ОК1  ОК2  ОК3 ОК4 ОК6</p>	<p>ПК3.1  ПК3.2</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка;  Дневник</p>

			<p>5. Подбор измерительного инструмента.</p> <p>6.Контроль деталей во время обработки.</p> <p>7.Подналадка оборудования после обработке пробной детали.</p>		<p>OK7</p> <p>OK9</p> <p>OK10</p>		
9	МДК03.02	Ознакомление со структурой технического контроля предприятия	<p>1. Ознакомление со структурой и функциями службы ОТК.</p> <p>2.Ознакомление со службой контроля конструкторской и технологической документацией новых изделий.</p> <p>3.Ознакомление со службой метролога и контролем предметов и средств труда.</p> <p>.</p>	12	<p>OK1</p> <p>OK2</p> <p>OK4</p> <p>OK9</p>	ПК3.2	<p>Экспертное наблюдение и оценка;</p> <p>дневник</p>
10	МДК 03.02	Участие в контроле и приемке деталей после механической обработке	<p>1.Ознакомление с универсальными средствами контроля различных поверхностей</p> <p>2. Ознакомление с контролем деталей предельными калибрами.</p> <p>3. Ознакомление со средствами контроля биения деталей и форм расположения поверхностей деталей</p> <p>4.Ознакомление со средствами контроля шероховатости поверхностей.</p> <p>5. Ознакомление со средствами контроля шлицевых и шпоночных соединений.</p> <p>6. Ознакомление со средствами контроля зубчатых поверхностей.</p>	36	<p>OK1</p> <p>OK2</p> <p>OK4</p> <p>OK9</p>	ПК3.2	<p>Экспертное наблюдение и оценка;</p> <p>дневник</p>

11	МДК 03.02	Участие во оформление и исправлении брака	1. Ознакомление с документацией по оформлению брака. 2. Участие в оформлениа и изоляции брака. 3. Участие в подготовки мероприятий по ликвидации брака.	24	ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9	ПК3.2	Экспертное наблюдение и оценка;  дневник
12	МДК03.01 МДК03.02	Систематизация и обобщение материалов в соответствии с программой практики.	Оформление дневника-отчета	6	ОК1 ОК4 ОК10		Экспертное наблюдение и оценка;  дневник
13	МДК03.01 МДК03.02	Сдача дневника- отчета	Дифференцированный зачет	6	ОК1		Экспертное наблюдение и оценка;  Дневник
			Всего	<b>216</b>			

## 4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики требует наличия производственно-технической инфраструктуры машиностроительного предприятия: производственных участков механической обработки деталей, рабочих мест контроля изготовленной продукции.

### 4.2 Общие требования к организации учебного процесса

Производственная практика (по профилю специальности) проводится в цехах машиностроительных предприятий, на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и базовым предприятием ПАО «Агрегат».

Освоение производственной практикой (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля является обязательным условием допуска к производственной практике (преддипломной) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Организация практики на всех этапах должна обеспечивать:

- выполнение государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников в соответствии с характером специальности и присваиваемой квалификацией;

- непрерывность, комплексность, последовательность овладения студентами профессиональной деятельностью в соответствии с программой практики, предусматривающей логическую взаимосвязь и сочетание теоретического и практического обучения, преемственность всех этапов практики.

Производственная практика по усмотрению образовательного учреждения осуществляется концентрированно.

Содержание всех этапов производственной практики определяется рабочей программой практики, обеспечивающей дидактически обоснованную последовательность процесса овладения студентами системой профессиональных умений и навыков, целостной профессиональной деятельностью и первоначальным профессиональным опытом в соответствии с требованиями ФГОС по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Производственная практика организуется в рамках изучения профессионального модуля ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля на четвертом курсе обучения. Производственная практика завершается дифференцированным зачетом.

#### 4.3 Кадровое обеспечение производственной практики

Руководители производственной практики назначаются и утверждаются администрацией техникума. Руководство производственной практикой осуществляется одним из опытных работников соответствующей организации – базы практики, назначенным руководителем указанной организации.

Требования к квалификации кадров, осуществляющих руководство практикой:

1. Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, обеспечивающих обучение по междисциплинарному курсу: высшее профессиональное образование по направлению подготовки.
2. Требования к квалификации педагогических (инженерно-педагогических) кадров, осуществляющих руководство практикой: высшее профессиональное образование по направлению подготовки.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимися профессионального цикла. Эти преподаватели должны проходить стажировку на базовом предприятии не реже одного раза в три года.

**5            КОНТРОЛЬ    И    ОЦЕНКА    РЕЗУЛЬТАТОВ    ОСВОЕНИЯ  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ  
(ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)**

Целью оценки по производственной практике является оценка:

- профессиональных ПК и общих ОК компетенций
- практического опыта и умений.

Оценка по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика, характеристики профессиональной деятельности на практике, отзыва организации (предприятия) о работе обучающегося.

<b>Иметь практический опыт</b>	<b>Результаты (освоенные ПК и ОК)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>	<b>Формы отчетности</b>
<p>- участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;</p> <p>- проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации;</p>	<p>ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.</p>	<p>- проверяет соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации;</p> <p>- устраняет нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p> <p>- рассчитывать нормы времени;</p> <p>- определяет основные</p>	<p>Текущий контроль в форме собеседования, проверки правильности заполнения дневника производственной практики, наблюдение за выполнением практических работ, защиты практических работ по темам практики</p>	<p>Заполнение дневника по производственной практике,</p> <p>производственная характеристика</p> <p>аттестационный лист по производственной практике,</p> <p>отзыв организации (предприятия)</p>

		<p>принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- определяет структуру технически обоснованной нормы времени;</li><li>- определяет основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования</li></ul>	<p>Промежуточный контроль в форме дифференцированного зачета по производственной практике</p>	<p>о работе обучающегося</p>
--	--	---	---	------------------------------

	<p>ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- определяет (выявляет) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации;</li> <li>- выбирает средства измерения;</li> <li>- определяет годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхностей деталей;</li> <li>- анализирует причины брака, разделяет брак на исправимый и неисправимый;</li> <li>- знает основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;</li> <li>- назначает основные методы контроля качества детали;</li> <li>- определяет виды брака и способы его предупреждения;</li> </ul>		
	<p>ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии,</p>	<p>-демонстрирует интерес к будущей профессии.</p>		

	<p>проявлять к ней устойчивый интерес.</p>			
	<p>ОК2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество</p>	<p>-выбирает способы решения профессиональных задач в части организации рабочего места, выбора материалов инструмента, оборудования для монтажа, ремонта электрооборудования.</p>		
	<p>ОК3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность</p>	<p>-анализирует возможные аварийные ситуации; определяет последовательность действий персонала в аварийных ситуациях.  -осуществляет самоконтроль качества выполненной работы.</p>		
	<p>ОК4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития</p>	<p>-осуществляет поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития</p>		

	<p>ОК5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>-демонстрирует навыки использования прикладных компьютерных программ в профессиональной деятельности.</p>		
	<p>ОК8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<p>-демонстрирует умение организации самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля</p>		
	<p>ОК9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>-демонстрирует выбор правильного решения при разработке эффективной технологии.</p>		

## ЛИТЕРАТУРА

### Основные источники:

1. Адашкин А.М., Зуев В.М. Материаловедение и технология материалов М: ФОРУМ, 2010. 336 с.
2. Девисилов В.А. Охрана труда. М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2005. 400с.
3. Клепиков В.В., Бодров А.Н. Технология машиностроения: Учебник М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2004. 860 с.
4. Кошечая И.П., Канке А.А. Метрология, стандартизация, сертификация: Учебник М.: ИД «ФОРУМ»: ИНФРА-М, 2007. 416с.
5. Овсеенко А.Н., Клауч Д.Н., и др. Формообразование и режущие инструменты М. : ФОРУМ, 2010. 416 с.
6. Чекмарев А.А. Инженерная графика (машиностроительное черчение): Учебник М.: ИНФРА – М, 2009. 396с.
7. Чернов Н.Н. Технологическое оборудование (металлорежущие станки) Ростов н/Д: Феникс, 2009. 491с.
8. Черпаков Б.И. Технологическая оснастка. М.: Издательский центр «Академия», 2005. 288 с.

### Дополнительные источники:

1. Аверьянов О.И., Аверьянова Г.И. и др. Компоновки металлорежущих станков М.: Изд-во МГИУ, 2007. 168с.
2. Арзамасов Б.Н. Конструкционные материалы: справочник М.: Машиностроение, 1990. 688с.
3. ГОСТ 24642-81 Допуски формы и расположения. Термины и определения.
4. ГОСТ 24643-81 Допуски формы и расположения. Числовые значения.
5. ГОСТ 25548-82 Конуса и конические соединения. Термины и определения.
6. ГОСТ Р ИСО 9003-96 Система качества. Модель обеспечения качества при контроле и испытаниях готовой продукции
7. ГОСТ 2.308-79 Допуски формы и расположения поверхностей.

8. ГОСТ 2.309-73 Обозначение шероховатости поверхности.

Интернет – ресурсы:

9.<http://www.agregat-avia.ru/>

Министерство образования и науки Челябинской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Симский механический техникум»

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ**  
**ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей**  
**машин и осуществление технического контроля**

ФИО обучающегося: \_\_\_\_\_

Специальность: 15.02.08 «Технология машиностроения», № группы \_\_\_\_\_

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес \_\_\_\_\_

3. Время проведения практики с « \_\_\_\_ » \_\_\_\_ 20\_\_ по « \_\_\_\_ » \_\_\_\_ 20\_\_ в объеме 216 ч.

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время практики:

№	Виды работ	Затра- ченное время	Оценка
1	Ознакомление со структурой и организацией предприятия, цеха (участка) Ознакомление с охраной труда при работе на станках	12	
2	Участие в выполнении наладки и подналадки токарных станков	24	
3	Участие в выполнении наладки и подналадки сверлильных станков	24	
4	Участие в выполнении наладки и подналадки фрезерных станков	24	
5	Участие в выполнении наладки и подналадки шлифовальных станков	24	
6	Участие в выполнении наладки и подналадки зубофрезерных станков	24	
7	Ознакомление со структурой технического контроля предприятия	12	
8	Участие в контроле и приемке деталей после механической обработки	36	
9	Участие в оформлении и исправлении брака	24	
10	Дифференцированный зачет	12	

**Заключение о выполнении и сдаче дифференцированного зачета по практике**

Практика пройдена в полном/не полном объеме (*нужное подчеркнуть*)

Оценка по практике \_\_\_\_\_

Руководитель практики от ГБПОУ СМТ: \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2018

## Характеристика профессиональной деятельности обучающегося во время практики

Общие компетенции		Освоил/не освоил
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.	
Профессиональные компетенции		Освоил/не освоил
ПК 3.1	Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей	
ПК 3.2	Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	

Подпись ответственного лица базы практики

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

*ФИО, должность, подпись руководителя практики от предприятия*

М.П.

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_\_ г

Министерство образования и науки Челябинской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение «Симский механический техникум»

**ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ  
ПМ.03 «УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ  
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ»**

Выполнил: *(вписать ФИО)*  
студент (ка) группы *(вписать группу)*,  
специальности 15.02.08  
«Технология машиностроения»  
курс

---

(подпись)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Проверил:  
преподаватель ГБПОУ СМТ  
*(вписать ФИО)*

---

(подпись)

---

(оценка)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Министерство образования и науки Челябинской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Симский механический техникум»

**ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ  
ПРАКТИКУ (216 часов)**

**ПМ.03 «УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ  
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ»**

Выдано обучающему(ей)ся ГБПОУ «СМТ» \_\_\_\_\_

специальность 15.02.08 «Технология машиностроения», группа \_\_\_\_\_

Для прохождения практики на предприятии: \_\_\_\_\_

1. Изучить правила внутреннего распорядка ПАО «Агрегат», охрана труда и режим работы.
2. Представить краткую характеристику предприятия
3. Изучить производственный цех (место прохождения практики)
4. Представить краткую характеристику цеха (специализация цеха, перечень и назначение обрабатываемых деталей, станочный парк, применяемые приспособления; описать виды и методы контроля и т.д.)
5. Выбрать деталь для обработки в данном цехе, учитывая наличие соответствующего оборудования
6. Разработать технологический процесс обработки детали, с обоснование выбора оборудования, приспособлений, методов и средств контроля
7. Оформить технологическую документацию в соответствии с требованиями ЕСТД.

Руководитель практики от техникума: \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Студент \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Министерство образования и науки Челябинской области  
государственное бюджетное профессиональное образовательное  
учреждение  
«Симский механический техникум»

**ДНЕВНИК  
ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ  
ПМ.03 «УЧАСТИЕ ВО ВНЕДРЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ  
ПРОЦЕССОВ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ  
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ»**

в период с «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Выполнил студент (ка)  
(ФИО вписать)  
специальности 15.02.08  
«Технология машиностроения»  
группа ТД (вписать группу),  
курс 3 очной/заочной формы обучения

\_\_\_\_\_  
(подпись)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Проверил: (ФИО вписать)  
Преподаватель ГБПОУ СМТ

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(оценка)

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

База практики

\_\_\_\_\_

Руководитель практики от организации:

\_\_\_\_\_

Ф.И.О, занимаемая должность, подпись

МП

## Содержание

Личная карточка инструктажа .....	3
Введение	4
.....	6
График прохождения производственной практики	7
.....	11
Дневник прохождения производственной практики	
.....	
Характеристика работы обучающегося .....	

<p>Провёл инструктаж по технике безопасности на рабочем месте преподаватель</p> <hr/> <p><i>подпись</i>                      <i>Фамилия И.О.</i></p> <p>_____ 20__ г.</p>	<p>Инструктаж получил (а) и усвоил (а)</p> <hr/> <p><i>подпись</i>                      <i>Фамилия И.О.</i></p> <p>_____ 20__ г.</p>
---	--

## **ВВЕДЕНИЕ**

### **Цели и задачи производственной практики**

Производственная практика (практика по профилю специальности) направлена на формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта, на проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности в организациях различных организационно-правовых форм.

Производственная практика реализуется в рамках модулей ОПОП СПО по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам профессиональной деятельности:

#### **1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин**

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

## **ГРАФИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

студента группы \_\_\_\_\_  
ФИО \_\_\_\_\_

Виды деятельности	Количество часов	Срок выполнения	Отметка о выполнении
Ознакомление со структурой и организацией предприятия, цеха (участка)	6		
Ознакомление с охраной труда при работе на станках	6		
Участие в выполнении наладки и подналадки токарных станков	24		
Участие в выполнении наладки и подналадки сверлильных станков	24		
Участие в выполнении наладки и подналадки фрезерных станков	24		
Участие в выполнении наладки и подналадки шлифовальных станков	24		
Участие в выполнении наладки и подналадки зубофрезерных станков	24		
Ознакомление со структурой технического контроля предприятия	12		
Участие в контроле и приемке деталей после механической обработки	36		
Участие в оформлении и исправлении брака	24		
Систематизация и обобщение материалов в соответствии с программой практики	6		
Дифференцированный зачет	6		

Практикант \_\_\_\_\_  
ФИО

Подпись ответственного лица  
организации (базы практики)

\_\_\_\_\_  
ФИО, должность

**ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ**  
студента группы \_\_\_\_\_

Дата	Краткое содержание выполненной работы	Количество часов Оценка		Подпись ответственного лица организации (базы практики)
<b>Ознакомление со структурой и организацией предприятия, цеха (участка)</b>				
	Обзорная экскурсия по предприятию. Прохождение вводного инструктажа Беседа с руководителями практики от предприятия Беседа с руководителем практики Ознакомление с цехом (участком)	6		
	Беседа с наставником Ознакомление с инструкциями по охране труда по видам работ	6		
<b>Участие в выполнении наладки и подналадки токарных станков</b>				
	Ознакомление с чертежом обрабатываемой детали. Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.	6		
	Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.	6		
	Подбор измерительного инструмента. Контроль деталей во время обработки.	6		
	Подналадка оборудования после обработки пробной детали	6		
<b>Участие в выполнении наладки и подналадки сверлильных станков</b>				
	Ознакомление с чертежом обрабатываемой детали. Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.	6		
	Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.	6		
	Подбор измерительного инструмента. Контроль деталей во время обработки.	6		
	Подналадка оборудования после обработке пробной детали	6		
<b>Участие в выполнении наладки и подналадки фрезерных станков</b>				

	Ознакомление с чертежом обрабатываемой детали. Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.	6		
	Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.	6		
	Подбор измерительного инструмента. Контроль деталей во время обработки.	6		
	Подналадка оборудования после обработке пробной детали	6		
<b>Участие в выполнении наладки и подналадки шлифовальных станков</b>				
	Ознакомление с чертежом обрабатываемой детали. Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.	6		
	Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.	6		
	Подбор измерительного инструмента. Контроль деталей во время обработки.	6		
	Подналадка оборудования после обработке пробной детали	6		
<b>Участие в выполнении наладки и подналадки зубофрезерных станков</b>				
	Ознакомление с чертежом обрабатываемой детали. Ознакомление с технологическим процессом и нормами времени обработки детали.	6		
	Подбор и установка технологической оснастки для крепления заготовки на станке. Подбор, установка и выверка режущего инструмента.	6		
	Подбор измерительного инструмента. Контроль деталей во время обработки.	6		
	Подналадка оборудования после обработке пробной детали	6		
<b>Ознакомление со структурой технического контроля предприятия</b>				
	Ознакомление со структурой и функциями службы ОТК. Ознакомление с контролем конструкторской и технологической документацией новых изделий.	6		
	Ознакомление со службой метролога и контролем предметов и средств труда	6		
<b>Участие в контроле и приемке деталей после механической обработки</b>				
	Ознакомление с универсальными средствами контроля различных поверхностей	6		
	Ознакомление с контролем деталей предельными калибрами.	6		
	Ознакомление со средствами контроля биения деталей и форм расположения поверхностей деталей	6		

	Ознакомление со средствами контроля шероховатости поверхностей.	6		
	Ознакомление со средствами контроля шлицевых и шпоночных соединений.	6		
	Ознакомление со средствами контроля зубчатых поверхностей.	6		
<b>Участие в оформлении и исправлении брака</b>				
	Ознакомление с документацией по оформлению брака.	6		
	Участие в оформлении и изоляции брака.	6		
	Участие в оформлении и изоляции брака.	6		
	Участие в подготовке мероприятий по ликвидации брака.	6		
<b>Систематизация и обобщение материалов в соответствии с программой практики</b>				
	Систематизация и обобщение материалов в соответствии с программой практики	6		
	<b>Дифференцированный зачет</b>	6		

Начало практики

Окончание практики

Содержание и объем выполненных работ подтверждаю:

Подпись ответственного лица  
организации (базы практики)

\_\_\_\_\_  
ФИО, должность

МП

## ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОТЫ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ НА ПРАКТИКЕ С ОЦЕНКОЙ

Оцениваемые показатели	Граничные критерии оценки		Оценка показателей по 5-балльной шкале
	отлично	неудовлетворительно	
Отношение к работе	Ответственно относится к выполнению полученного задания, не допускал опозданий и пропусков, все материалы практики предоставлены к указанному сроку	Регулярные опоздания и пропуски. Отношение к работе крайне безответственное, материалы практик к указанному сроку не предоставлены	
Взаимоотношения и эффективность работы как члена коллектива	Коммуникабелен, быстро адаптируется к выполнению различных ролей в коллективе	Отношения с коллегами напряженные, указания руководителя не выполняет, любую работу порученную как члену коллектива пытается переложить на других	
Использование инструментов, приспособлений	Грамотно работает с инструментами, соблюдает все правила и приёмы работы, техники безопасности	Не способен самостоятельно использовать инструменты и приспособления	
Выполнение необходимых вычислений и использование стандартных алгоритмов и форм	Чётко заполняет журналы измерений и без затруднений выполняет вычисления.	Не способен использовать даже простейшие арифметические действия для получения конкретного результата. Большое число ошибок в вычислениях, требуется доскональная проверка результатов	
Умение использовать полученные ранее знания и навыки для решения конкретных задач	Без дополнительных пояснений (указаний) использует знания и умения, полученные при изучении смежных дисциплин	Не способен использовать знания из разделов смежных дисциплин при решении задач	

Дополнительная характеристика

Заверяю:

\_\_\_\_\_  
(ФИО руководителя практики от организации)

\_\_\_\_\_  
(должность руководителя практики от организации)

\_\_\_\_\_  
(подпись руководителя)

М.П. « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 г.

## Заключение о выполнении и сдаче зачета по практике

---

Практика пройдена в полном/не полном объеме

---

---

К защите практики представлены материалы:

---

1. Дневник

---

2. Отчет о выполнении индивидуального задания

---

3. Характеристика обучающегося от организации

---

4. Аттестационный лист

---

**Оценка по практике** \_\_\_\_\_









