

Министерство образования, науки и молодежи Республики Крым.
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Республики Крым
«Феодосийский политехнический техникум»

УТВЕРЖДЕНО
Зав.практикой
_____ Савина Л.В.
«_____» _____ 2020г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРЕДДИПЛОМНОЙ ПРАКТИКИ
ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ 15.02.08 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ
ПДП
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ)**

2020г.

Рабочая программа производственной практики (преддипломной) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Республики Крым «Феодосийский политехнический техникум»

Разработчик:

Петренко К.Н., преподаватель специальных дисциплин

Ширина О.Л., преподаватель специальных дисциплин

Рабочая программа производственной практики (преддипломной) рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии механических дисциплин.

Протокол № __ от « __ » _____ 2020 года

Председатель цикловой комиссии _____ А.М. Некрасова

Эксперты от работодателя:

(место работы)

(занимаемая должность)

(подпись)

(инициалы, фамилия)

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	14

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРЕДДИПЛОМНОЙ)

1.1. Область применения программы производственной практики (преддипломной)

Рабочая программа производственной практики (преддипломной) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, входящей в состав укрупненной группы специальностей 150000 Машиностроение.

1.2. Цели и задачи производственной практики (преддипломной)– требования к результатам освоения

Преддипломная практика имеет целью подготовить студента к выполнению выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) путём изучения и подбора необходимых материалов и документации по тематике дипломного проекта; участия в конструкторских, технологических и исследовательских разработках предприятия; ознакомления с производственной деятельностью предприятия и отдельных его подразделений.

За время преддипломной практики должна быть подтверждена и четко сформулирована тема выпускной квалификационной работы (дипломного проекта), обоснована целесообразность ее разработки, намечен план достижения поставленной цели и решения задач для ее достижения.

Для достижения цели преддипломной практики должны быть решены следующие задачи:

- изучение работ, производимых на предприятии в процессе конструкторско-технологической подготовки производства;
- приобретение практических навыков разработки технологических процессов изготовления деталей и сборки машин;
- изучение современных методов контроля качества машин;
- ознакомление с различными видами работ конструкторской подготовки производства;
- изучение применяемых на предприятии средств автоматизации и механизации;
- ознакомление со средствами автоматизации конструкторско-технологической подготовки производства;
- изучение методов расчета экономической эффективности;
- ознакомление с мероприятиями по предотвращению производственного травматизма, профессиональных заболеваний и с мероприятиями по охране окружающей среды.

Конкретное содержание разделов определяется темой дипломного проекта, поэтому прохождение практики без предварительно сформулированной темы дипломного проекта недопустимо. Все материалы, необходимые для выполнения дипломного проекта, должны сопровождаться их критическим анализом.

Программа производственной практики (преддипломной) направлена на завершение формирования у обучающихся практических профессиональных умений и для сбора материала для выполнения дипломного проекта.. Функцией практики является обучение основным приемам, операциям и способам выполнения процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

Для успешного прохождения преддипломной практики студент специальности 15.02.08 Технология машиностроения должен:

- **знать:**

изделия, выпускаемые предприятиями (их назначение и основные технические данные); организацию и управление деятельностью соответствующего подразделения; конструкции и принципы действия используемой в производстве оснастки для каждой технологической операции (по заданной детали); конструкции специального инструмента; средства и методы контроля качества, используемые в базовом технологическом процессе; автоматизацию проектирования специальных средств технологического оснащения; организацию работ по конструкторской подготовке производства; вопросы планирования и финансирования разработок; технологические процессы и производственное оборудование в подразделениях предприятия, на котором проводится практика; действующие стандарты, технические условия, положения и инструкции по эксплуатации металлообрабатывающих станков, методы определения экономической эффективности исследований и разработок; правила эксплуатации измерительных приборов и технологического оборудования, имеющегося в подразделении, а также их обслуживание; вопросы обеспечения безопасности жизнедеятельности и экологической чистоты;

- уметь:

работать на основных типах металлообрабатывающих станков, применяемых в основных и ремонтных цехах; выполнять виды работ, проводимых при сборке различных соединений; работать в трудовом коллективе;

- владеть:

методами получения заготовок в виде отливок, поковок, штамповок, сварных деталей и из проката; методами механической обработки деталей (токарная обработка, фрезерование, строгание, сверление, протягивание, шлифование и т.п.); методами проведения и оформления патентных исследований; методами слесарной обработки; навыками пользования периодическими реферативными и справочно-информационными изданиями по профилю работы подразделения

- приобрести опыт:

выполнения работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих; подробной разработки содержания пояснительной записки и состава графических материалов выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) с указанием примерного объема и трудоемкости выполнения основных разделов.

1.3. Требования к результатам освоения практики

Успешное прохождение преддипломной практики (стажировки) является основой для написания выпускной квалификационной работы (дипломного проекта).

Результатом освоения программы производственной практики является приобретение обучающимися практического опыта необходимого для освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии. в рамках модулей ППСЗ СПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.
2. Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.
3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.
4. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

В результате освоения программ профессиональных модулей у обучающихся должны быть сформированы следующие компетенции.

Таблица 1- Профессиональные компетенции

Модуль	Профессиональные компетенции
ПМ.01. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.	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.
ПМ.02 . Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.	ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.
	ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.
	ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.
ПМ. 03 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.
ПМ.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	ПК 4.1 Выполнять измерения размеров деталей
	ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку деталей с 11 - 17 качеством
	ПК 4.3 Выполнять токарную обработку деталей 8-14 качества точности на универсальных токарных станках

Таблица 2- Общие компетенции

Общие компетенции
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. Владеть информационной культурой, анализировать и оценивать информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), 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

1.4. База практики

Программа производственной практики предусматривает выполнение обучающимися функциональных обязанностей связанных с профессиональной деятельностью.

При выборе базы практики учитываются следующие факторы:

- оснащенность современными аппаратно-программными средствами;
- оснащенность необходимым оборудованием;
- наличие квалифицированного персонала

Производственная практика проводится на предприятиях, в учреждениях, организациях различных организационно-правовых форм собственности на основе прямых договоров, заключаемых между предприятиями и техникумом.

В договоре техникум и организация оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики.

Производственная практика проводится на государственном унитарном предприятии «Феодосийский оптический завод» и других машиностроительных предприятиях города.

1.5. Организация практики

Для проведения производственной практики разработана следующая документация:

- положение о производственной практике;
- рабочая программа производственной практики;
- план-график консультаций и контроля выполнения студентами программы производственной практики;
- приказ о распределении студентов на практику.

В основные обязанности руководителя практики от техникума входят:

- проведение практики в соответствии с учебным планом;
- разработка и согласование с организациями программы, содержания и планируемых результатов практики;
- осуществление руководства практикой;
- контролирование реализации программы и условий проведения практики, 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.

Студенты при прохождении производственной практики обязаны:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой производственной практики;
- соблюдать действующие правила внутреннего трудового распорядка предприятия;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности.

Кроме того, преддипломная практика (стажировка) способствует дальнейшему процессу социализации личности будущего техника, усвоению общественных норм, ценностей профессии, а также формированию персональной деловой культуры будущих техников.

В процессе преддипломной практики (стажировки) студенты участвуют во всех видах работы организации, в которой проходят практику.

Студенты в процессе практики:

- **изучают** содержание, формы и направления деятельности организации (предприятия);
- **принимают участие** в работе организации.

Студенты при прохождении практики **обязаны**:

- полностью выполнять задания, предусмотренные программой практики и индивидуальными заданиями;
- подчиняться действующим в организации правилам внутреннего трудового распорядка;
- изучить и строго соблюдать правила охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии;
- участвовать в рационализаторской и изобретательской работе;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты наравне со штатными работниками;
- представить своевременно руководителю практики дневник, письменный отчет о выполнении всех заданий и сдать зачет по практике.

С момента зачисления студентов на период практики в качестве практикантов на рабочие места на студентов распространяются правила охраны труда и правила внутреннего распорядка, действующие в организации, с которыми они должны быть ознакомлены в установленном в организации порядке.

1.6. Контроль работы обучающихся и отчётность

По итогам производственной практики (преддипломной) обучающиеся представляют заполненный дневник по практике с выполненным планом производственной практики (преддипломной) и аттестационный лист от руководителя практики

Текущий контроль прохождения практики осуществляется на основании плана-графика консультаций по практике.

Итогом производственной практики (преддипломной) является зачёт, который выставляется комиссией, сформированной приказом директора техникума с учётом аттестационного листа и оценочного материала для оценки общих и профессиональных компетенций, освоенных обучающимися в период прохождения практики.

1.7. Количество часов на освоение программы производственной практики

Рабочая программа рассчитана на прохождение студентами практики в объеме **144 часа**.

Вид работы	Трудоемкость, ч
	8 семестр
Общая трудоемкость	144
Деятельность по сбору научной информации и закреплению общих и профессиональных компетенций на предприятии:	
- Организационная часть	2
- Изучение работы ведущих отделов	20
- Систематизация материалов, собранных для выполнения дипломного проекта	30
- Исследовательский этап	24
- Оформление отчета по теме дипломного проекта	16
Самостоятельная работа	24
Ведение дневника по преддипломной практике (стажировке)	10
Проработка и систематизация материала	6
Подготовка и написание отчета	8

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ (ПРЕДДИПЛОМНОЙ) ПРАКТИКИ

2.1 Тематический план и содержание производственной (преддипломной) практики

Наименование разделов, тем, выполнение обязанностей дублёров инженерно-технических работников	Содержание, экскурсии, состав выполнения работ	Объем часов	Уровень усвоения
Организационная часть	Виды работ		
	ПК 1.1-4.2 ОК 1-ОК9	Инструктаж по технике безопасности; знакомство с рабочим местом; составление подробного графика выполнения предусмотренного планом практики задания. Знакомство с предприятием, структурой и составом управления, режимом работы. Составление рабочего плана и графика выполнения выпускной квалификационной работы (дипломного проекта). Постановка целей и конкретных задач. Составление библиографии по теме дипломного проектирования.	2
Организационно-правовые основы предприятия	Виды работ		
	ПК 1.1-4.2 ОК 1-ОК9	Изучение организационно-правовой формы предприятия, построение организационной структуры. Анализ должностных обязанностей работников предприятия.	20
Изучение работы ведущих отделов	Виды работ		
	ПК 1.1-4.2 ОК 1-ОК9	Сдача минимума по технике безопасности и противопожарной технике на участке. Изучение: прав и обязанностей бригадира, мастера и производителя работ (по должностным инструкциям); плана работы производственного участка; технической и технологической документации на работы, выполняемые на участке; организацию труда дублера мастера.	30
Систематизация материалов, собранных для выполнения дипломного проекта.	Виды работ		
	ПК 1.1-3.2 ОК 1-ОК9	Систематизация документов по разделам дипломного проекта, указанных в задании.	22

Исследовательский этап	Виды работ			
	ПК 1.1-4.2 ОК 1-ОК9	Анализ принципов конструирования оснастки и выбора оборудования для получения и обработки заготовок; выбор технологического оборудования или оснастки; выбор и конструирование режущего инструмента; выбор конструкции и работы основных видов измерительного инструмента; изучение принципов; анализ технологических методов обработки заготовок в рамках темы дипломного проектирования	24	3
Оформление отчета по теме дипломного проекта	Виды работ			
	ПК 1.1-4.2 ОК 1-ОК9	Отчет составляется на основе собранных во время практики материалов.	16	3
Итого			144	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

коммуникационных технологий для оформления отчетной документации по производственной (преддипломной) практике:

- система автоматизированного проектирования «КОМПАС-3D»;
- текстовый процессор Microsoft Office;
- программный комплекс автоматизации технологической подготовки производств КОМПАС

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к условиям проведения производственной практики (преддипломной).

Реализация программы практики предполагает проведение производственной практики (преддипломной) на предприятиях города.

Программное обеспечение современных информационно-коммуникационных технологий для оформления отчетной документации по производственной (преддипломной) практике:

- система автоматизированного проектирования «КОМПАС-3D»;
- текстовый процессор Microsoft Office;
- программный комплекс автоматизации технологической подготовки производств КОМПАС

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса

Производственная практика (преддипломная) проводится концентрированно согласно графика и приказа директора ГБПОУ РК «ФПТ»

Условий допуска обучающихся к производственной практике нет. Допускаются все обучающиеся.

3.3. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Механический цех (участок):

- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: токарные, фрезерные, сверлильные, заточные, шлифовальные;
- наборы инструментов;
- приспособления;
- заготовки.

Участок станков с ЧПУ:

- станки с ЧПУ;
- технологическая оснастка;
- наборы инструментов;
- заготовки.

3.4. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Практикум по технологии конструкционных материалов и материаловедению [Электронный ресурс]: учебное пособие для вузов/ С.С. Некрасов [и др.].— Электрон. текстовые данные.— СПб.: Квадро, 2016.— 240 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/57307>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю.

2. Авлукова Ю.Ф. Основы автоматизированного проектирования [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Авлукова Ю.Ф.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая

школа, 2018.— 221 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/24071>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

3. Седых Л.В. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: практикум/ Седых Л.В.— Электрон. текстовые данные.— М.: Издательский Дом МИСиС, 2016.— 73 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/57266>.— ЭБС «IPRbooks»

4. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: курсовое проектирование. Учебное пособие/ М.М. Кане [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2018.— 312 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/24083>.— ЭБС «IPRbooks»

5. Мычко В.С. Программирование технологических процессов на станках с программным управлением [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Мычко В.С.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2018.— 287 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20123>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

6. Босинзон М.А. Современные системы ЧПУ и их эксплуатация –М.:ОИЦ «Академия» 2018

7. Моряков О.С. Оборудование машиностроительного производства : учебник: — 5-е изд., М: ОИЦ «Академия», 2018;

8. Фещенко В.Н. Токарная обработка [Электронный ресурс]: учебник/ Фещенко В.Н., Махмутов Р.Х.— Электрон. текстовые данные.— М.: Инфра-Инженерия, 2016.— 460 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/51737>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю.

9. Современная технологическая оснастка [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Х.М. Рахимьянов [и др.].— Электрон. текстовые данные.— Новосибирск: Новосибирский государственный технический университет, 2018.— 266 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/47718>.— ЭБС «IPRbooks»

10. Коротков В.С. Метрология, стандартизация и сертификация [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Коротков В.С., Афонасов А.И.— Электрон. текстовые данные.— Томск: Томский политехнический университет, 2016.— 187 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/34681>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

11. Соломахо В.Л. Нормирование точности и технические измерения [Электронный ресурс]: учебник/ Соломахо В.Л., Цитович Б.В., Соколовский С.С.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2016.— 368 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/48012>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

12. Голуб О.В. Стандартизация, метрология и сертификация [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Голуб О.В., Сурков И.В., Позняковский В.М.— Электрон. текстовые данные.— Саратов: Вузовское образование, 2016.— 334 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/4151>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

13. Савкина Р.В. Планирование на предприятии [Электронный ресурс]: учебник/ Савкина Р.В.— Электрон. текстовые данные.— М.: Дашков и К, 2018.— 324 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/14078>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

14. Маслова В.М. Управление персоналом [Электронный ресурс]: толковый словарь/ Маслова В.М.— Электрон. текстовые данные.— М.: Дашков и К, 2018.— 120 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/14628>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

15. Арзуманова Т.И. Экономика организации [Электронный ресурс]: учебник для бакалавров/ Арзуманова Т.И., Мачабели М.Ш.— Электрон. текстовые данные.— М.: Дашков и К, 2016.— 240 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/17603>.— ЭБС «IPRbooks»

16. Воробьев И.П. Экономика организации предприятия [Электронный ресурс]: курс лекций/ Воробьев И.П., Сидорова Е.И.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Белорусская наука, 2018.— 408 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29545>.— ЭБС «IPRbooks»

17. Коробко В.И. Охрана труда [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Коробко В.И.— Электрон. текстовые данные.— М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2018.— 239 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/16426>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю

Интернет-ресурсы:

18. Все для студента: Технология машиностроения – <http://www.twirpx.com/files/machinery/tm>

19. <http://iprbookshop.ru> (Электронно – библиотечная система)

20. <http://revolution>. Литература по технологии машиностроения.

21. http://www.technopom.ru/main_pages/price.html ТЕХНОПОМ – Машиностроительный информационный портал.

22. <http://forum.dwg.ru> Форум машиностроителей.

23. Информационный портал «Охрана труда в России»

24. Форма доступа: <http://www.ohranatruda.ru>

25. Информационный портал по охране труда для специалистов, инженеров и менеджеров

26. Форма доступа <http://trudoxrana.ru>

3.5. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий или организаций, закрепленные за обучающимися.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется преподавателем в процессе приёма отчетов, а также комиссией во время сдачи обучающимися зачёта.

Предмет оценивания (освоенные профессиональные компетенции)	Показатели оценки	Критерии оценки
ПК1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.	<ul style="list-style-type: none"> – чтение чертежей; – анализ конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – рекомендаций по повышению технологичности детали; 	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей; – точность анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – аргументированность рекомендаций по повышению технологичности детали;
ПК1. 2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.	<ul style="list-style-type: none"> – чтение чертежей; – анализ конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; – определять виды и способы получения заготовок; – расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала. 	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей; – точность анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – методика определения видов и способов получения заготовок; – точность расчета и проверки величины припусков и размеров заготовок; – правильность расчета коэффициента использования материала;
ПК1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.	<ul style="list-style-type: none"> – чтение чертежей; – анализ конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; – определение типа производства; – технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; – определять виды и способы получения заготовок; – расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – анализ выбора схемы 	<ul style="list-style-type: none"> – точность и скорость чтения чертежей; – точность анализа конструктивно-технологических свойств детали, исходя из ее служебного назначения; – аргументированность определения типа производства; – обоснованность технологического контроля конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; – методика определения видов и способов получения заготовок; – точность расчета и проверки величины припусков и размеров

	<ul style="list-style-type: none"> – базирования; – выбор способа обработки поверхностей и назначение технологических баз; – составление технологического маршрута изготовления детали; – проектирование технологических операций; – выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – расчет режимов резания по нормативам; – расчет штучного времени; – оформление технологической документации; 	<ul style="list-style-type: none"> – заготовок; – правильность расчета коэффициента использования материала; – целесообразность выбора схемы базирования; – аргументированность выбора способа обработки поверхностей и назначения технологических баз; – грамотность составления технологического маршрута изготовления детали, соответствие заданному типу производства; – получение форм, размеров и достижение точности при проектировании технологических операций; – полнота и грамотность разработки технологического процесса изготовления детали; – аргументированность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – точность расчетов режимов резания по нормативам; – правильность расчета штучного времени; – соответствие оформления технологической документации требованиям ЕСТД
<p>ПК1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – проектирование технологических операций; – выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – оформление технологической документации; – составление управляющей программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; – использование пакетов прикладных программ для 	<ul style="list-style-type: none"> – получение форм, размеров и достижение точности при проектировании технологических операций; – аргументированность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; – соответствие оформления технологической документации требованиям ЕСТД т ЕСКД; – обеспечение заданной обработки при составлении управляющей программы для обработки

	<p>разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов;</p>	<p>типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <ul style="list-style-type: none"> -методику, грамотность, скорость использования пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов
<p>ПК1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> -чтение чертежей; -технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; -анализ выбора схемы базирования; -выбор способа обработки поверхностей и назначение технологических баз; -составление технологического маршрута изготовления детали; -проектирование технологических операций; -разработка технологического процесса изготовления детали; -выбор технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; -расчет режимов резания с использованием пакета прикладных программ; -расчет штучного времени; -оформление технологической документации; -использование пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов 	<ul style="list-style-type: none"> -точность и скорость чтения чертежей; -обоснованность технологического контроля конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; -целесообразность выбора схемы базирования; -аргументированность выбора способа обработки поверхностей и назначения технологических баз; -грамотность составления технологического маршрута изготовления детали, соответствие заданному типу производства; -получение форм, размеров и достижение точности при проектировании технологических операций; -полнота и грамотность разработки технологического процесса изготовления детали; -аргументированность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента; -точность расчетов режимов резания по нормативам; -правильность расчета штучного времени; -соответствие оформления технологической документации требованиям ЕСТД; -обеспечение заданной обработки при составлении управляющей программы для обработки

		<p>типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>методику, грамотность, скорость использования пакетов прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов</p>
ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.	Участие в планировании и организации работы структурного подразделения.	Грамотное планирование и организации работы структурного подразделения
ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.	Участие в руководстве работой структурного подразделения	Руководство работой структурного подразделения
ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.	Участие в анализе процесса и результатов деятельности подразделения	Анализ процесса и результатов деятельности подразделения
ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.	Реализация технологического процесса по изготовлению деталей. Настройка основных органов станка	Квалифицированный анализ условий реализации техпроцессов и своевременно корректировка их параметров. Точность настройки станка для заданного вида работ.
ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации. Контроль размеров гладкими калибрами. Расчет и проектирование гладких калибров	Проведение контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Правильный выбор типа калибров, соблюдение последовательности измерений, грамотность заключения по результатам контроля. Точность расчета и проектирования гладких калибров
ПК 4.1 Выполнять измерения размеров деталей	Результат измерения деталей	Точность измерения деталей
ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку деталей с 11 - 17 качеством	Слесарная обработка деталей с 11 - 17 качеством	Точность обработки деталей соответствии с заданием
ПК 4.3 Выполнять токарную обработку	Токарная обработка деталей 8-14 качества точности на	Точность обработки деталей соответствии с заданием

деталей 8-14 квалитета точности на универсальных токарных станках	универсальных токарных станках	
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> <p>ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p>ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий</p> <p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>		<p>Планирование и управление самообучением, грамотное осуществление самоконтроля и анализа достигнутых результатов; своевременный сбор доказательств приобретения практического опыта в области реализации технологических процессов по изготовлению деталей.</p> <p>Квалифицированная оценка качества изготовленных деталей и эффективность внедряемых технологических процессов</p> <p>Осуществление поиска и критического анализа информации; грамотное использование технической литературы (учебники, справочники, пособия) в печатном и электронном виде, источников Интернет.</p> <p>Умение ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p> <p>проверка соответствия оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации.</p>

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Республики Крым
«Феодосийский политехнический техникум»

СОГЛАСОВАНО

Руководитель предприятия

" ____ " _____ 20__ г.

УТВЕРЖДАЮ

Зав. практикой

_____ Л.В. Савина

" ____ " _____ 20__ г.

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

на период преддипломной практики

обучающемуся 4 курса специальности 15.02.08 "Технология машиностроения"

Задачи практики:

1. Формирование профессиональных компетенций по профессиональным модулям в соответствии с ФГОС СПО специальности 15.02.08 Технология машиностроения.
2. Подготовка материалов для выпускной квалификационной работы.

Содержание отчета:

1. Анализ исходных данных для дипломного проектирования.
2. Маршрут изготовления детали.
3. Структура комплекта документов на технологический процесс изготовления детали.
4. Разработка станочного приспособления.
5. Анализ режущего инструмента.
6. Планировка участка механического цеха.
7. Расчет оплаты труда рабочего в цехе.
8. Калькуляция себестоимости детали.
9. Задачи и функции охраны труда.
10. Анализ инструкции по охране труда рабочего станочника.

Руководители практики:

от Феодосийского политехнического техникума _____

от предприятия _____

Срок сдачи отчета _____.

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Феодосийский политехнический техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Обучающийся _____

Фамилия, имя, отчество

Специальность 15.08.02 «Технология машиностроения»

Успешно прошел(ла)
преддипломную практику

Сроки прохождения практики, с «___» _____ 20 __г. по «___» _____ 2020г.

объем часов 144 часа

Организация ГБПОУ «Феодосийский политехнический техникум»

Характеристика

<i>Мотивация деятельности</i>	<i>Не имеет цели</i>	<i>Безразличное отношение</i>	<i>Среднее</i>	<i>Работает с желанием</i>	<i>Амбициозное отношение</i>
<i>Трудолюбие</i>	<i>Нуждается в побуждении к действию</i>	<i>Выполняет все порученное</i>	<i>Ищет дополнительную работу</i>	<i>Является творческим человеком</i>	
<i>Ответственность</i>	<i>Никогда не принимает на себя</i>	<i>Избегает</i>	<i>Принимает</i>	<i>Часто ищет, добивается</i>	<i>Всегда принимает на себя</i>
<i>Наиболее часто встречающиеся трудности</i>	<i>Планирование работы</i>	<i>Выполнение работы</i>	<i>Взаимодействие с руководителем</i>	<i>Взаимодействие с коллегами</i>	

Виды и качество выполнения работ

Виды работ, выполненные во время практики	Качество выполнения работ Знания, умения и практические навыки по видам выполняемых работ		
	Отлично владеет	Владеет частично	Не владеет
Маршрут изготовления детали			
Структура комплекта документов на технологический процесс изготовления детали			
Разработка станочного приспособления			
Анализ режущего инструмента			
Планировка участка механического цеха			
Расчет оплаты труда рабочего в цехе			
Калькуляция себестоимости детали			
Задачи и функции охраны труда			
Анализ инструкции по охране труда рабочего станочника			
Итоговая оценка по практике	_____		
	<i>(Виды работ освоены/ не освоены)</i>		

Дата

«___» _____ 20 __г.

Руководитель практики от учебного заведения

преподаватель _____

Подпись ответственного лица организации _____

М.П. _____

