

Комитет по образованию Псковской области
**Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Великолукский политехнический колледж»**

РАССМОТРЕНО

на заседании
предметно-цикловой комиссии
Протокол от 19.09.2022 г. №1

СОГЛАСОВАНО

с зам. директора по УПР
_____ /В.А. Стулова
«19» сентября 2022 г.

УТВЕРЖДЕНО

Приказом директора ГБПОУ ВПК
«20» сентября 2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

учебной дисциплины/профессионального модуля

Производственной практики

(индекс, наименование дисциплины/модуля)

программы подготовки специалистов среднего звена по специальности

15.02.08 Технология машиностроения
(код, наименование специальности/профессии)

Форма обучения - очная

**Великие Луки
2022**

Программа учебной практики разработана на основе

1. Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 **Технология машиностроения**, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 350 от 18 апреля 2014 года, зарегистрированного Министерством юстиции Российской Федерации (рег. № 15446 от 8 декабря 2009 года)

3. Приказа Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г.№ 291; «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования».

входящей в укрупненную группу профессий **15.00.00 Машиностроение**

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Псковской области «Великолукский политехнический колледж»

Разработчики:

Виноградов А. В. - мастер производственного обучения, преподаватель профессионального цикла ГБПОУ ВПК

Стулова В.А. зам. директора по УПР ГБПОУ ВПК

Содержание:

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	22
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	24

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ

1.1. Область применения программы:

Рабочая программа производственной практики является частью образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности **15.02.08 Технология машиностроения**, входящей в состав укрупненной группы специальностей **15.00.00 Машиностроение**

В части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- 4.3.1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.
- 4.3.2. Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.
- 4.3.3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

Квалификация: Техник

Рабочая программа производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области сферы обслуживания.

1.2. Цели и задачи производственной практики

Цель:

Совершенствование профессиональных умений и навыков, формирование компетенций, необходимых для работы в условиях специфики конкретного производства по специальности

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

2. Требования к результатам освоения программы производственной практики

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен усвоить виды профессиональной деятельности (ВПД) и соответствующие им профессиональные компетенции:

ВПД	Требования к умениям
4.3.1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	<p>ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.</p> <p>ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.</p> <p>ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.</p> <p>ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.</p> <p>ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.</p>
4.3.2. Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения	<p>ПК 2.1. Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.</p> <p>ПК 2.2. Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.</p> <p>ПК 2.3. Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.</p>
4.3.3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля	<p>ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.</p> <p>ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.</p>

1.3. Количество часов на освоении производственной практики

Всего – 276 часов, в том числе:

По программе ППССЗ: часа

В рамках освоения ПМ 01. – 108 ч.

В рамках освоения ПМ 02. - 72 ч.

В рамках освоения ПМ 03. - 108 ч.

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
По специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Наименование ПМ	Наименование разделов и тем	Темы уроков п/о, наименования работ	Количество часов	Уровень усвоения
ПМ.01 «Разработка технологических процессов изготовления деталей машин»	Тема 1. Проектирование технологических процессов механической обработки деталей на универсальном оборудовании	1. Проектирование технологических процессов механической обработки деталей партиями до 500 единиц 2. Проектирование технологических процессов с производственной программой более 1000 ед. 3. Проектирование типовых технологических процессов 4. Проектирование групповых технологических процессов	12 12 12 12	
	Всего часов по теме:		48	
	Тема 2. Программирование обработки деталей на металлорежущих станках с ПУ.	1. Изучение и анализ системы программного управления 2. Подготовка простейших программ носителей 3. Программирование обработки простейших деталей на станках с ПУ партиями до 100 ед.	12 12 12 12	

		4. Программирование обработки простейших деталей на станках с ПУ партиями более 500 ед.		
	Всего часов по теме:		48	
	Тема 3. Оформление технологической документации	1. Заполнение технологической карты с указанием оборудования, приспособлений, режущего инструмента и режимов резания 2. Выполнение отчета установленной формы	6 6	
	Всего часов по теме:		12	
	Итого: ПМ 01		108	
ПМ.02 «Участие в организации производственной деятельности и структурного	Тема 1 Выбор оборудования в соответствии с технологической документацией	1. Расчёт необходимого количества оборудования для выполнения токарных работ для производительных задач участка механической обработки деталей 2. Расчёт необходимого количества оборудования для выполнения фрезерных работ для производительных задач участка механической обработки деталей 3. 4. Анализ и планирование расстановки оборудования на	12 12	

подразделен ия»		участке в соответствии с технологическим маршрутом	12	
	Всего часов по теме:		36	
	Тема 2 Выбор технологической оснастки для производственной деятельности участка механической обработки	1. Анализ технологической документации участка 2. Изучение технических альбомов технологической оснастки на предприятии 3. Комплектация универсальных приспособлений по видам выполняемых операций 4. Комплектация специализированных приспособлений по видам выполняемых операций	6 12 12 6	
	Всего часов по теме:		36	
	Итого: ПМ 02		72	

П.М. 03	Тема 1	1. Определение и расчет припусков под обработку табличным способом 2. Определение и расчет припусков под обработку по формулам 3. Определение способа получения заготовок 4. Расчет параметров заготовок из проката 5. Определение размеров отливок 6. Определение размеров поковок	12 12 12 12 12 12	
		Всего часов по теме:	72	
	Тема 2	1. Анализ причин возникновение неисправимого брака при обработке наружных поверхностей 2. Анализ причин возникновение неисправимого брака при обработке внутренних поверхностей 3. Анализ причин возникновение исправимого брака при обработке наружных поверхностей 4. Анализ причин возникновение исправимого брака при обработке внутренних поверхностей	12 6 6 12	
		Всего часов по теме:	36	
		Итого: ПМ 03	108	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Общие требования к организации производственной практики

Практика является обязательным разделом образовательной программы среднего профессионального образования. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации образовательной программы СПО – предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная

Производственная практика является логическим заключением изучения профессиональных модулей.

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Производственная практика (по профилю специальности) проводится образовательным учреждением при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и может реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются образовательным учреждением по каждому виду практики.

Цель производственной практики – закрепление теоретических знаний, полученных студентами в процессе изучения профессиональных модулей, а также сбор, систематизация и обобщение практического материала в т.ч. для использования в выпускной квалификационной работе

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

В колледже производственная практика по профилю специальности проводится концентрированно, после изучения содержания профессиональных модулей.

Студенты проходят практику по направлению колледжа на основе договоров с предприятиями и организациями.

Места и условия проведения практик оговорены в договорах.

**Наименование организаций (предприятий),
обеспечивающих, организацию производственной и преддипломной
практики наибольшего кол-ва обучающихся**

1. ЗАО «ЗЭТО»

Пр-т Октябрьский, д. 79 (РМУ)

2. АО Великолукский завод Лесхозмаш Новослободская наб. д.50
Василевский Николай Александрович (Механический цех)

3. ЗАО «Микрон» ул. Гоголя, д.5
Соколов Дмитрий Иванович (Механический цех)

4. ИП «Ремслужба» (Механический цех)
5. МУП «Локнянское ЖКХ» П. Ленина, д.4
Вахманов Владимир Николаевич (РМУ)

6. ООО «Великолукский Механический завод» ул. М. Кузьмина, д.39

Парамонов Петр Анатольевич (Механический участок)

7. АО «Транснефть-Верхняя Волга» (Механический цех)

8. АО «ВОМЗ» ул. Гоголя, д.11 (Механический участок)

9. Металлист (Механический цех)

10. МУП «ДСУ» г. Великие Луки, пер. Богдановский, д.1
Скопцов Руслан Бурхонович (РМУ)

11. ООО «Силовые машины – завод Реостат» (Механический участок)

Аттестация по итогам производственной практики по профилю специальности проводится на основании результатов, подтверждаемых отчетами и дневниками практики студентов, а также отзывами руководителей практики на студентов.

Результаты прохождения производственной практики учитываются при проведении государственной (итоговой) аттестации.

4.2. Руководство производственной практикой по профилю специальности

Общее руководство производственной практикой осуществляют мастер производственного обучения. Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

В условиях производства непосредственное руководство производственной практикой студентов осуществляется ответственный работник предприятия.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме зачета.

Результаты обучения (освоенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>4.3.1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин</p> <p>Иметь практический опыт:</p> <p>Использования конструкторской документации для проектирования технологических изготовления деталей;</p> <p>Выбора методов получения заготовок и схем их базирования;</p> <p>Составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций;</p> <p>Разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании;</p> <p>Разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ</p>	Экспертное наблюдение и оценка качества выполненных работ в соответствии с заданными критериями при выполнении работ на производственной практике, отзывы работодателей Отметки о выполнении работ в дневниках производственной практики
<p>4.3.2. Участие в организации производственной деятельности</p>	Экспертное наблюдение и оценка качества выполненных работ в соответствии с заданными критериями при выполнении

<p>структурного подразделения.</p> <p>Иметь практический опыт: участия в планировании и организации работы структурного подразделения; участия в руководстве работой структурного подразделения</p>	<p>работ на производственной практике, отзывы работодателей Отметки о выполнении работ в дневниках производственной практики</p>
<p>4.3.3. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.</p> <p>Иметь практический опыт: участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации</p>	<p>Экспертное наблюдение и оценка качества выполненных работ в соответствии с заданными критериями при выполнении работ на производственной практике, отзывы работодателей Отметки о выполнении работ в дневниках производственной практики</p>