



**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ  
БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
"ОРЛОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
УНИВЕРСИТЕТ имени И. С. ТУРГЕНЕВА"**

**ФАКУЛЬТЕТ СРЕДНЕГО  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Кафедра технологии машиностроения, автоматизации и  
электрооборудования

Моськина Нина Евгеньевна, Дворянинов Валентин Валентинович

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

**ПМ.04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ  
ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ**

Специальность – 15.02.08 Технология машиностроения

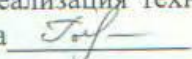
Орел 2017


Программа производственной практики (практики по профилю специальности) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) 15.02.08 Технология машиностроения.

Разработчики:

Дворянинов В.В., мастер производственного обучения

Моськина Н.Е., преподаватель

Эксперт: преподаватель МДК 03.01 Реализация технологических процессов изготовления деталей В.М. Големинова 

Эксперт от работодателя: зам. главного инженера ООО «Завод им. Медведева-Машиностроение» С.В. Егунов 


Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры технологии машиностроения, автоматизации и электрооборудования  
Протокол № 10, от «21» июня 2017 г.

Зав. кафедрой  Т.В. Епишина

Рабочая программа согласована с заведующим выпускающей кафедры технологии машиностроения, автоматизации и электрооборудования  
Протокол № 10, от «21» июня 2017 г.

Зав. кафедрой  Т.В. Епишина

Рабочая программа утверждена на заседании УМС факультета СПО  
Протокол № 10, от «25» июня 2017 г.

Председатель УМС факультета СПО декан, к.т.н.  А.Ю. Корнеев

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. Паспорт программы производственной практики (практики по профилю специальности)	4
2. Структура и содержание производственной практики (практики по профилю специальности) по профессиональному модулю	5
3. Условия реализации производственной практики (практики по профилю специальности)	8
4. Контроль и оценка результатов производственной практики (практики по профилю специальности)	9

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

## **1.1. Область применения программы**

Программа производственной практики (практики по профилю специальности) является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

**1.2. Цель производственной практики (практики по профилю специальности):** формирование у обучающихся общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта в рамках профессионального модуля при освоении вида профессиональной деятельности.

## **1.3. Требования к результатам производственной практики (практики по профилю специальности)**

В результате прохождения производственной практики (практики по профилю специальности) по профессиональному модулю обучающийся должен освоить:

ВПД	Профессиональные компетенции
Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	ПК 4.1. Выполнять слесарную обработку деталей, приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	ПК 4.2. Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных, сверлильных, фрезерных, шлифовальных станках
	ПК 4.3. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
	ПК 4.4. Проверять качество выполненных работ

## **1.4 Формы контроля: дифференцированный зачет**

## **1.5. Количество часов на освоение программы производственной практики (практики по профилю специальности)**

всего производственной практики (практики по профилю специальности) – 72 часа (2 недели).

## 2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРАКТИКИ ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ) ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

### ПМ.04 «ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ»

#### 2.1 Результаты освоения программы производственной практики (практики по профилю специальности)

Результатом освоения программы производственной практики (практики по профилю специальности) является овладение видом профессиональной деятельности, в том числе профессиональными и общими компетенциями:

<b>Код</b>	<b>Наименование общих и профессиональных компетенций</b>
ПК 4.1	Выполнять слесарную обработку деталей, приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
ПК 4.2	Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных, сверлильных, фрезерных, шлифовальных станках.
ПК 4.3	Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
ПК 4.4	Проверять качество выполненных работ.
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.

## 2.2. Тематический план производственной практики (практики по профилю специальности)

Код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Уровень освоения	Формат практики (рассредоточено, концентрировано)
ПК 4.1	Выполнять слесарную обработку деталей, приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Комплексная слесарная работа – изготовление изделия средней сложности по чертежам и технологическим картам	72	3	концентрировано
ПК 4.2	Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных, сверлильных, фрезерных, шлифовальных станках.	Ведение технологического процесса сверления, точения, шлифования, фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией			
ПК 4.3	Осуществлять наладку обслуживаемых станков.	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной, токарной, фрезерной, шлифовальной группы			
ПК 4.4	Проверять качество выполненных работ.	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной, токарной, фрезерной, шлифовальной группы			

### 2.3. Содержание производственной практики (практики по профилю специальности)

Наименование разделов и тем	Содержание производственной практики	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
<b>ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих</b>		<b>72</b>	
<b>Тема 1.</b> Выполнение общеслесарных работ	Комплексная слесарная обработка	12	3
<b>Тема 2.</b> Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	Определение и установка оптимальных режимов обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Воспроизведение заданного технологического маршрута обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий	34	3
<b>Тема 2</b> Контроль качества обработки	Измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	12	3
<b>Тема 4.</b> Наладка обслуживаемых станков	Порядок текущей подналадки металлорежущих станков	12	3
<i>Дифференцированный зачет</i>		<b>2</b>	

Для характеристики уровня освоения видов работ используются следующие обозначения:

2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);

3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

### **3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРАКТИКИ ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

#### **3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению производственной практики (практики по профилю специальности)**

Реализация программы производственной практики (практики по профилю специальности) предполагает наличие производственно-технической инфраструктуры машиностроительного предприятия: производственных участков механической обработки деталей, включая участки станков с ЧПУ, рабочих мест техника с возможностью использования пакетов прикладных программ, автоматизированных рабочих мест для разработки и внедрения управляющих программ, рабочих мест контроля изготовленной продукции.

Производственная практика (практика по профилю специальности) проводится в профильных организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и этими организациями.

Основными базами практики студентов являются: АО «Текмаш», ООО «Завод им. Медведева-Машиностроение», ООО «Фригогласс-Евразия», АО «Завод Флакс» АО «Орелстроймаш», ООО «ЭнергоСтройСтандарт», Филиал ПАО «Квадра – Орловская региональная генерация», АО «Торговый дом «Метиз Сервис», Филиал АО «МРСК Центра» Орелэнерго, Филиал «Орловский АО «Северсталь-метиз», ООО «Управление специальная автоматика».

#### **3.2 Информационное обеспечение производственной практики**

Основные источники:

1. Мычко В.С. Фрезерная обработка. Справочник фрезеровщика [Электронный ресурс] : пособие / В.С. Мычко. – Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2014. – 476 с. – 978-985-503-389-0. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67787.html>
2. Обработка заготовок деталей машин [Электронный ресурс] : учебное пособие / А.В. Миранович [и др.]. – Минск: Вышэйшая школа, 2014. – 175 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/35507.html>
3. Фещенко В.Н. Слесарное дело. Слесарные работы при изготовлении и ремонте машин. Книга 1 [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.Н. Фещенко. – М. : Инфра-Инженерия, 2013. – 464 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13546.html>
4. Фещенко В.Н. Слесарное дело. Механическая обработка на станках. Книга 2 [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.Н. Фещенко. – М. : Инфра-Инженерия, 2013. – 464 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13547.html>
5. Фещенко В.Н. Токарная обработка [Электронный ресурс] : учебник / В.Н. Фещенко, Р.Х. Махмутов. – М. : Инфра-Инженерия, 2016. – 460 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/51737.html>



Дополнительные источники:

1. Завистовский С.Э. Обработка материалов и инструмент [Электронный ресурс] : учебное пособие / С.Э. Завистовский. – Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2014. – 448 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67673.html>
2. Мычко В.С. Слесарное дело [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.С. Мычко. – Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2015. – 220 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67737.html>
3. Савицкий Е.Е. Обработка металла на станках с программным управлением. Практикум и средства контроля [Электронный ресурс] : пособие / Е.Е. Савицкий. – Минск: Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2015. – 104 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67674.html>
4. Технологические процессы механической и физико-химической обработки в машиностроении [Электронный ресурс] / В.Ф. Безъязычный [и др.]. – Электрон. дан. – Санкт-Петербург : Лань, 2017. – 432 с. – Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/93688>
5. Фещенко В.Н. Слесарное дело. Сборка производственных машин. Книга 3 [Электронный ресурс] : учебное пособие / В.Н. Фещенко. – М. : Инфра-Инженерия, 2013. – 544 с. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13548.html>

Интернет-ресурсы:

1. <http://www.metstank.ru/> – Журнал «Металлообработка и станкостроение», в свободном доступе журналы в формате pdf, посвященные тематике ТМС.
2. <http://www.lib-bkm.ru/> – «Библиотека машиностроителя». Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.
3. <http://www.slesarنوedelo.ru/> – Слесарное дело. ru /сайт посвящённый слесарно-инструментальным универсальным работам/
4. <http://slesario.ru/> – Слесарное дело © Сайт
5. <http://tokar.ucoz.ru/> – Заметки токаря

#### **4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ПРАКТИКИ ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)**

Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики (практики по профилю специальности) проводится на основе аттестационного листа обучающегося.