

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Пономарева Светлана Викторовна
Должность: Проректор по УР и ИО
Дата подписания: 22.09.2023 22:28:19
Уникальный идентификатор:
bb52f959411e64617366ef2977b97e8713941e2f



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)**

УТВЕРЖДАЮ
Директор АТК
_____ А.И. Азарова

**Производственная практика "Организация
контроля, наладки и технического обслуживания
оборудования машиностроительного производства"
рабочая программа дисциплины (модуля)**

| | | |
|-------------------------|--|---|
| Закреплена за | Авиационно-технологический колледж | |
| Учебный план | 15.02.16-2023-1-ТМ9.plx Технология машиностроения Профиль получаемого профессионального образования при реализации программы среднего общего образования: технологический | |
| Квалификация | Техник-технолог | |
| Форма обучения | очная | |
| Общая трудоемкость | 0 ЗЕТ | |
| Часов по учебному плану | 72 | Формы контроля в семестрах: зачеты с оценкой 8 |
| в том числе: | | |
| аудиторные занятия | 72 | |
| самостоятельная работа | 0 | |

Документ подписан простой электронной подписью
ФИО: Месхи Бесик Чохоевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 31.08.2021 15:29:52
Уникальный программный ключ:
a709f3afe0a33d7245d2706536f87666376d2dd0

Распределение часов дисциплины по семестрам

| Семестр | 8 | | Итого | |
|--------------|--------|----|-------|----|
| | Неделя | | | |
| Вид занятий | уп | рп | уп | рп |
| Практические | 72 | 72 | 72 | 72 |
| Итого ауд. | 72 | 72 | 72 | 72 |
| Итого | 72 | 72 | 72 | 72 |

Документ подписан простой электронной подписью
ФИО: Месхи Бесик Чохоевич
Должность: Ректор
Дата подписания: 31.08.2021 15:29:52
Уникальный программный ключ:
a709f3afe0a33d7245d2706536f87666376d2dd0

2023 г.

Программу составил(и):

Преп., Поповьян Б.В. _____

Рецензент(ы):

Преп., Андреева О.С.; Нач., Бондаренко А.Г. _____

Рабочая программа дисциплины (модуля)

Производственная практика "Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства"

разработана в соответствии с ФГОС СПО:

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ (приказ Минобрнауки России от 14.06.2022 г. № 444)

составлена на основании учебного плана:

Технология машиностроения

Профиль получаемого профессионального образования при реализации программы среднего общего образования: технологический

утвержденного Учёным советом университета от 21.03.2023 протокол № 9.

Рабочая программа одобрена на заседании ЦК

Авиационно-технологический колледж

Протокол от 15.03.2023 г. № 7

Срок действия программы: 20232027 уч.г.

личная подпись

инициалы, фамилия

| 1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ | |
|--|---|
| 1.1 | закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения теоретических знаний и профессиональных умений обучающихся по профессиональному модулю ПМ.01 Разработка технологического процесса изготовления деталей машин; |
| 1.2 | сбор исходных данных, т.е. изучение имеющихся на предприятии решений конструкторских, технологических, организационных и экономических задач; |
| 1.3 | приобретение практических навыков и умений решения отдельных технологических задач подготовки или сопровождения действующего механосборочного производства. |
| 1.4 | Достижение указанных целей обеспечивается решением обучающимся во время практики следующих задач: |
| 1.5 | 1 Изучение, критический анализ и обобщение данных завода-базы практики, относящихся к индивидуальному заданию на практику, в том числе: |
| 1.6 | действующих технологических процессов механической обработки; |
| 1.7 | применяемых: технологического оборудования, приспособлений, инструмента, средств механизации и автоматизации, и др. видов технологической оснастки; |
| 1.8 | прогрессивных форм организации труда и производства; |
| 1.9 | системы технологической подготовки производства, путей и средств ее полной или частичной автоматизации; |
| 1.10 | системы контроля и управления качеством продукции. |
| 1.11 | 2 Выполнение индивидуальных заданий руководителей практики от колледжа и предприятия. |
| 1.12 | 3 Сбор конструкторско-технологической документации в соответствии с заданием на практику. |

| 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ | |
|---|---|
| Цикл (раздел) ОП: | ПП.04.01 |
| 2.1 | Требования к предварительной подготовке обучающегося: |
| 2.1.1 | Гидравлические и пневматические системы |
| 2.1.2 | Технологическое оборудование |
| 2.1.3 | Компьютерная графика |
| 2.1.4 | Программирование для автоматизированного оборудования |
| 2.1.5 | Производственная практика (по профилю специальности) |
| 2.1.6 | Производственная практика (по профилю специальности) |
| 2.1.7 | Технология машиностроения |
| 2.1.8 | Метрология, стандартизация и сертификация |
| 2.1.9 | Процессы формообразования и инструменты |
| 2.1.10 | Техническая механика |
| 2.1.11 | Электротехника и электроника |
| 2.1.12 | Материаловедение |
| 2.1.13 | Освоение основных профессиональных приемов |
| 2.1.14 | Технологическая оснастка |
| 2.1.15 | Производственная практика (по профилю специальности) |
| 2.1.16 | Производственная практика (по профилю специальности) |
| 2.1.17 | Иностранный язык |
| 2.1.18 | Учебная практика |
| 2.2 | Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее: |
| 2.2.1 | Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации |
| 2.2.2 | Технологическая оснастка |
| 2.2.3 | Подготовка выпускной квалификационной работы |
| 2.2.4 | Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении |
| 2.2.5 | ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА (ПРЕДДИПЛОМНАЯ) |

| 3. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) - ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТУ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) |
|--|
| ПК 4.1.: Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования. |
| ПК 4.2.: Организовывать работы по устранению неполадок, отказов. |

ПК 4.3.: Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования.

ПК 4.4.: Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке.

ПК 4.5.: Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию.

В результате освоения дисциплины (модуля) обучающийся должен

| | |
|-------|---|
| 3.1 | Знать: |
| 3.2 | Уметь: |
| 3.2.1 | приобрести практический опыт работы: |
| 3.2.2 | использования конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей; |
| 3.2.3 | выбора методов получения заготовок и схем их базирования; |
| 3.2.4 | составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций; |
| 3.2.5 | разработки и внедрения управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; |
| 3.2.6 | разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ |

4 . ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ

| Код занятия | Наименование разделов и тем /вид занятия/ | Семестр / Курс | Часов | Компетенции | Литература | Актив и Инте ракт. | Примечание |
|-------------|---|----------------|-------|-------------|-------------------------------|--------------------|------------|
| | Раздел 1. Виды работ | | | | | | |
| 1.1 | Ознакомление с организацией предприятия: <input type="checkbox"/> изучить требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности при прохождении производственной практики (по профессиональному модулю) в организации; <input type="checkbox"/> пройти вводный инструктаж; <input type="checkbox"/> пройти инструктаж на рабочем месте. <input type="checkbox"/> изучить структуру, вид деятельности предприятия, <input type="checkbox"/> ознакомиться с технологией и основными функциями производственных и управленческих подразделений, с общей организацией и действующей системой контроля /Пр/ | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.2 | Выполнение работ по использованию конструкторской документации для проектирования технологических процессов изготовления деталей: читать чертежи; анализировать конструкторско-технологические свойства детали, исходя из её служебного назначения; определять тип производств /Пр/ | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |

| | | | | | | | |
|-----|--|---|----|--|-------------------------------|--|--|
| 1.3 | <p>Выполнение работ по выбору методов получения заготовок и схем их базирования:</p> <p>проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали;</p> <p>определять виды и способы получения заготовок;</p> <p><input type="checkbox"/> рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок;</p> <p>рассчитывать коэффициент использования материала;</p> <p>анализировать и выбирать схемы базирования /Пр/</p> | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.4 | <p>Выполнение работ по составлению технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций:</p> <p>выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы; /Пр/</p> | 8 | 6 | | | | |
| 1.5 | <p>Выполнение работ по составлению технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций:</p> <p>выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы;</p> <p>составлять технологический маршрут изготовления детали;</p> <p><input type="checkbox"/> проектировать технологические операции;</p> <p><input type="checkbox"/> разрабатывать технологический процесс изготовления детали;</p> <p><input type="checkbox"/> выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</p> <p>рассчитывать режимы резания по нормативам;</p> <p>рассчитывать штучное время;</p> <p>оформлять технологическую документацию /Пр/</p> | 8 | 24 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.6 | <p>Выполнение работ по разработке и внедрению управляющих программ для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании:</p> <p>составлять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании /Пр/</p> | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.7 | <p>Выполнение работ по разработке конструкторской документации и проектированию технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ: /Пр/</p> | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 | | |

| | | | | | | | |
|------|--|---|---|--|-------------------------------|--|--|
| 1.8 | Использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов /Пр/ | 8 | 6 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.9 | Оформление отчета практике: систематизировать практический материал для отчета Защита отчета по практике: подготовка выступления /Пр/ | 8 | 4 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.2 | | |
| 1.10 | Защита отчета по практике /Пр/ | 8 | 2 | | Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 | | |

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

Фонд оценочных средств находится в приложении

5.2. Темы письменных работ

5.3. Перечень видов оценочных средств

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

| | Авторы, составители | Заглавие | Издательство, год |
|------|---|---|---|
| Л1.1 | Звонцов, И.Ф., Иванов, К.М., Звонцов И. Ф., Иванов К. М., Серебrenицкий П. П. | Разработка технологических процессов изготовления деталей общего и специального машиностроения: учебное пособие | Санкт-Петербург: Лань, 2018 |
| Л1.2 | Скворцов Владимир Федорович | Основы технологии машиностроения | Москва: ООО "Научно-издательский центр ИНФРА-М", 2020 |
| Л1.3 | Звонцов, И.Ф., Иванов, К.М., Звонцов И. Ф., Иванов К. М., Серебrenицкий П. П. | Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ | Санкт-Петербург: Лань, 2021 |

6.1.2. Дополнительная литература

| | Авторы, составители | Заглавие | Издательство, год |
|------|--|--|--|
| Л2.1 | Поляков, А.Н., Никитина, И.П., А. Н. Поляков, И. П. Никитина, И. О. Гончаров | Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. Система NX. Фрезерование. В 2 частях. Часть 1: учебное пособие для спо | Саратов: Профобразование, 2020 |
| Л2.2 | Лихачев Владимир Леонидович | Основы слесарного дела: Учебное пособие | Москва: Издательство "СОЛОН-Пресс", 2020 |

6.3.1 Перечень программного обеспечения

6.3.2 Перечень информационных справочных систем

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

| | |
|-----|---|
| 7.1 | Реализация рабочей программы производственной практики профессионального модуля ПМ.01 проводится на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся. |
|-----|---|

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Методические указания по выполнению практических работ находятся в приложении