

**АННОТАЦИИ  
РАБОЧИХ ПРОГРАММ  
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

программы подготовки специалистов среднего звена  
среднего профессионального образования базовой подготовки (ППССЗ)  
по специальности среднего профессионального образования

**15.02.08 «Технология машиностроения»**

В соответствии с ППССЗ базового подготовки по 15.02.08 «Технология машиностроения» профессиональный учебный цикл включает следующие профессиональные модули (далее – ПМ) и соответствующие им междисциплинарные курсы (далее – МДК):

	Наименование ПМ	Виды работ по учебной практике	Виды работ по производственной практике
ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	<input type="checkbox"/> Изучение конструкторской и технологической документации для проектирования технологического процесса; <input type="checkbox"/> Выбор методов получения заготовок и схем их базирования; <input type="checkbox"/> Разработка технологического маршрута изготовления детали; <input type="checkbox"/> Разработка технологических операций согласно маршруту изготовления детали; <input type="checkbox"/> Проектирование технологических процессов с использованием САПР Вертикаль и КОМПАС 3D.	Анализ конструкторской документации для проектирования технологического процесса; Определение вида и способа получения заготовок; Проектирование технологического маршрута изготовления детали; Проектирование технологических операций согласно маршруту изготовления детали; Проектирование операционных эскизов согласно разработанному технологическому процессу; Проектирование технологических процессов с использованием пакетов прикладных программ; Разработка управляющих программ для различных видов металлообрабатывающего оборудования; Внедрение разработанных управляющих программ
ПМ.02	Участие в организации производственной		1. Планирование и организация

	деятельности структурного подразделения		производства в рамках структурного подразделения 2. Руководство производственной деятельностью в рамках структурного подразделения 3. Анализ процесса и результатов деятельности структурного подразделения предприятия
ПМ.03	Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля		Участие в выполнении работ по контролю качества при изготовлении деталей Нормирование технологического процесса Проведение поэтапного анализа технологичности конструкции спроектированного узла применительно к конкретным условиям производства Анализ причин брака, с разработкой корректирующих мер по их устранению Оформление технологической документации и внесение изменений в нее в связи с корректировкой технологического процесса Участие во введении основных этапов технологических процессов изготовления деталей Участие в анализе результатов реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования
ПМ.04	Выполнение работ по профессии рабочего «Токарь»	обработка торцовых поверхностей - обработка гладких цилиндрических деталей; - обработка ступенчатых наружных поверхностей; - обработка канавок;	Обработка заготовок, деталей на универсальных станках токарной группы; Наладка обслуживаемых станков Контроль качества обработки деталей

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- отрезание заготовок;</li> <li>- сверление и рассверливание сквозных отверстий;</li> <li>- зенкерование отверстий;</li> <li>- растачивание гладких сквозных отверстий;</li> <li>-развертывание отверстий;</li> <li>- растачивание ступенчатых отверстий;</li> <li>- растачивание глухих отверстий;</li> <li>- растачивание тонкостенных втулок;</li> <li>- нарезание крепежных резьб метчиками и плашками;</li> <li>- обработка наружных конических поверхностей;</li> <li>- обработка внутренних конических поверхностей;</li> <li>- обработка фасонных поверхностей по копиру;</li> <li>- обработка заготовок фасонными резцами;</li> <li>-заточка режущего инструмента;</li> <li>- накатывание рифлений;</li> <li>- притирка деталей на токарных станках;</li> <li>- полировка деталей на токарных станках;</li> <li>-нарезание наружных крепежных резьб резцами;</li> <li>- нарезание внутренних крепежных резьб резцами;</li> <li>-нарезание трапецидальных резьб;</li> <li>- нарезание прямоугольных резьб;</li> <li>-обработка деталей с установкой в четырех кулачковый патрон;</li> <li>-обработка деталей с установкой на угольник;</li> <li>-обработка нежестких валов;</li> <li>- обработка эксцентричных деталей;</li> </ul>	
--	--	---	--

		- обработка деталей со сложной установочной поверхностью;	
--	--	---	--

Общий объем времени на проведение практики определяется ФГОС СПО, и составляет 900 часов (25 недель). Сроки проведения установлены в соответствии с ППССЗ образовательного учреждения.

Учебная и производственная практика по профилю специальности проводится в рамках профессиональных модулей и реализуется концентрированно, в несколько периодов; преддипломная практика проводится непрерывно.

Учебная практика направлена на получение первоначального практического опыта, и проводится как в образовательном учреждении, так и в организациях (на предприятиях) на основании договоров между организацией и образовательным учреждением.

Практика по профилю специальности направлена на освоение обучающимся общих и профессиональных компетенций и проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Преддипломная практика направлена как на углубление и развитие у студента общих и профессиональных компетенций, так и на подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы.

Формы отчетности студентов по учебной практике – дневник практики, макеты, экспонаты, собранные схемы; по производственной практике - дневник, отчет, программные продукты; по преддипломной практике - отчет.