

Министерство образования и науки Челябинской области
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Симский механический техникум»

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по УПР:

_____/И.Г. Степанова/

«____» _____ 2018

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

«____» _____ 20__

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

«____» _____ 20__

Заместитель директора по УПР:

_____/_____/

«____» _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.06 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь

основной образовательной программы (ОПОП)

по специальности СПО

15.02.15. Технология металлообрабатывающего производства

(базовая подготовка)

Сим, 2018

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности (специальностям) среднего профессионального образования (далее СПО) для специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Симский механический техникум»

Разработчик: Брылкин А.А. -преподаватель общетехнических дисциплин

Рассмотрена и одобрена на заседании цикловой комиссии общепрофессиональных дисциплин

Протокол № _____ от « _____ » _____ 2018 г.

Председатель ЦК: _____ /Боровкова Е.С./

Протокол № _____ от « _____ » _____ 201__ г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Протокол № _____ от « _____ » _____ 201__ г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Протокол № _____ от « _____ » _____ 20__ г.

Председатель ЦК: _____ / _____ /

Согласовано с работодателем _____

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	3
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	13
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	23
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	25
Приложение1	27

1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее программа) является частью основной профессиональной образовательной программы профессионального модуля ПМ. 06 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь, 16045 Оператор станков с программным управлением и составлена в соответствии с ФГОС по специальности 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства».

1.2. Цель и планируемые результаты освоения производственной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в результате изучения профессионального модуля должен:

Иметь практический опыт

- подготовки и обслуживания рабочего места;
- выполнения всех виды токарной обработки материалов;
- контроля качества обработки простых деталей из различных материалов;
- внедрения технологических процессов изготовления деталей машин сложностью 2-го и 3-го разряда.

Знать

- устройство и принцип работы токарных станков;
- устройство, назначение и правила пользования режущим и контрольным инструментом;
- правила чтения конструкторской документации;
- особенности методов обработки;
- требования к планировке и оснащению рабочего места оснащению рабочего места станочника;
- методику расчета технологических параметров механической обработки;
- правила пользования налаженным станком;
- правила и углы заточки режущего инструмента;

-основные виды и причины брака при обработке поверхностей, способы предупреждения и устранения

Уметь:

- отличать основные узлы станка
- читать и применять техническую документацию при выполнении работ;
- соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника
- управлять налаженным станком;
- производить расчёт параметров механической обработки
- затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Практика имеет целью комплексное освоение студентами видов профессиональной деятельности, предусмотренными программой практики, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Общие и профессиональные компетенции	Дескрипторы сформированности		
	Действия	Умения	Знания
ОК 1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распознавание сложных проблемных ситуаций в различных контекстах. Проведение анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности. Определение потребности в информации и ее поиск. Определение этапов решения задачи. Разработка детального плана действий.	Распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или	Актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.

		с помощью наставника).	
ОК2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Планирование информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач. Проведение анализа полученной информации, выделение в ней главных аспектов. Интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности	Определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска	Номенклатуру информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации
ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Определение траектории профессионального развития и самообразования	Определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; Применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования	содержание актуальной нормативно-правовой документации; современную научную и профессиональную терминологию; возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 4. Работать в коллективе и	Участие в деловом общении для эффективного	Организовывать работу коллектива и команды;	Психологические основы деятельности

команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами	решения деловых задач	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности.	коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста	Грамотное устное и письменное изложение своих мыслей по профессиональной тематике на государственном языке Проявление толерантности в рабочем коллективе	грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе	Особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений.
ОК 6. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей	Понимание значимости своей профессии (специальности) Демонстрация поведения на основе общечеловеческих ценностей.	Описывать значимость своей профессии (специальности)	Сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности)
ОК7 . Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Применение ресурсосберегающих методик при выполнении профессиональных задач.	Соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности.	Правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения.

<p>ОК8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.</p>		<p>Использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности.</p>	<p>Роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности; средства профилактики перенапряжения.</p>
<p>ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Планирование профессиональной деятельности</p>	<p>Применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение</p>	<p>Современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.</p>

<p>ПК6.1. Подготавливать и обслуживать рабочее место станочника.</p>	<p>-подготовки и обслуживания рабочего места; -контроля качества обработки простых деталей из различных материалов</p>	<p>-отличать основные узлы станка -читать и применять техническую документацию при выполнении работ; - соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ; - поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника</p>	<p>-устройство и принцип работы токарных станков; устройство, назначение и правила пользования режущим и контрольным инструментом; -правила чтения конструкторской документации; - особенности методов обработки; -требования к планировке и оснащению рабочего места станочника; --методику расчета технологических параметров механической обработки - правила пользования налаженным станком; -правила и углы заточки режущего инструмента; -основные виды и причины брака при обработке поверхностей, способы предупреждения и устранения</p>
--------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>ПК 6.2. Анализировать исходные данные (техническую документацию, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса обработки простых деталей.</p>	<p>-выполнения всех виды токарной обработки материалов;</p>	<p>-управлять налаженным станком; -производить расчёт параметров механической обработки -затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом;</p>	<p>-правила чтения конструкторской документации; - особенности методов обработки;</p>
<p>ПК 6.3. Осуществлять технологический процесс обработки простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией</p>	<p>- внедрения технологических процессов изготовления деталей машин сложностью 2-го и 3-го разряда.</p>	<p>-читать и применять техническую документацию при выполнении работ; - соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ; - поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника -управлять налаженным станком; -производить расчёт параметров механической</p>	<p>устройство, назначение и правила пользования режущим и контрольным инструментом; -правила чтения конструкторской документации; - особенности методов обработки; - методика расчета технологических параметров механической обработки - правила пользования налаженным станком; -правила и углы заточки режущего инструмента; -основные виды и причины брака при обработке поверхностей, способы предупреждения и устранения</p>

		обработки -затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом	
--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------	--

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Объём образовательной нагрузки	144
Самостоятельная работа	0
Нагрузка студента во взаимодействии с преподавателем	144
в том числе:	
теоретическое обучение	6
практические занятия	138
Промежуточная аттестация в форме зачета(с оценкой) 6 часов	

2.2 Тематический план и содержание производственной практики

Код и наименование профессиональных модулей и тем производственной практики	Содержание производственных занятий	Объем часов	Уровень освоения	Осваиваемые элементы компетенций
1	2	3	4	5
1.0. Выполнение приемов токарных операций			1	
<p>Тема 1.1 Ознакомление с механическим участком учебно-производственной мастерской, правилами внутреннего распорядка</p> <p>Тема 1.2 Классификация и назначение контрольно-измерительного инструмента</p>	<p>Содержание:</p> <p>Знакомство с оборудованием</p> <p>Научная организация труда (НОТ) токаря.</p> <p>Охрана труда.</p> <p>Оформление журнала инструктажа по технике безопасности.</p> <p>Виды контрольно - измерительных приборов и инструментов, их назначение; правила пользования инструмента; правила хранения инструмента; устройство инструмента; настройка инструмента</p>	6		ПК6.1 ПК6.2 ПК6.3 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9
Тема 1.3 Работа на	<p>Содержание:</p> <p>Правильная организация рабочего места. Соблюдение</p>	6	1	ПК6.1 ПК6.2

<p>заточных станках Тема 1.4.Классификация и назначение лезвийного режущего инструмента точных станках</p>	<p>правил безопасности труда. Устройство станков, характеристика абразивных кругов, техника безопасности при работе на заточных станках. Формы заточки резцов. Определение углов резцов, выбор углов в зависимости от конкретной обработки. Приемы заточки резцов. Инструмент для обработки наружных и внутренних поверхностей; классификация резцов, сверл, метчиков. Заточка режущего инструмента</p>			<p>ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>
<p>Тема 1.5 Основы процесса резания металла на токарных станках Тема 1.6 Классификация токарных станков</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда Виды стружек при точении. СОЖ Назначение устройства и основные узлы токарно-винторезного станка 16К20 . Управление основными узлами токарного станка 16К20</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>
<p>Тема 1.7 Настройка режимов резания на токарно-винторезном станке 16К20</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Настройка токарно-винторезного станка Понятие о базировании деталей на станках. Управление основными узлами токарного станка 16К20 Установка и выверка положения заготовок в зажимных приспособлениях на токарных станках</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>

<p>Тема 1.8 Ознакомление с конструкциями стандартизованных приспособлений для токарных станков и принципом их работы</p> <p>Тема 1.9 Основные элементы технологического процесса.</p>	<p>Понятие: операция, переход, проход, скорость резания, глубина резания, подача, припуск, допуск, шероховатость обрабатываемой поверхности, точность формы.</p> <p>Установка резцов, выбор режимов резания в зависимости от вида токарной обработки</p>	6	2	ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9
<p>Тема 1.10 Получистовая обработка наружных цилиндрических поверхностей гладких и ступенчатых</p> <p>Тема 1.11 Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовок при установке в центрах</p> <p>Тема 1.12 Центрование заготовок</p>	<p>Содержание:</p> <p>Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Подрезание уступов проходными упорными резцами. Заточка проходных прямых, отогнутых и упорных резцов. Основные элементы технологического процесса</p> <p>Установка резцов, получистовое точение простых деталей</p> <p>Получистовая обработка цилиндрических поверхностей гладких и с уступами.</p> <p>Контроль размера обработанной детали 14 кв. точности.</p>	6	2	ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9

	<p>Выбор сверл для центrovания, приемы и способы получения центровых отверстий. режимы резания, брак и причины .</p> <p>Обработка заготовок и контроль деталей</p>			
<p>Тема 1.13 Обработка торцовых поверхностей и уступов</p> <p>Тема 1.14 Точение наружных канавок на цилиндрических поверхностях и растачивание канавок в отверстиях</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Приемы подрезки торца и уступа, режимы резания, заточка резцов, брак и причины.</p> <p>Отрезание: виды резцов, приемы отрезания, точение канавок, измерение и контроль, режимы резания. Особенности заточки отрезных резцов, брак и причины. Обработка заготовок и контроль деталей</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>
<p>Тема 1.15 Обработка внутренних цилиндрических поверхностей на токарных станках</p> <p>Тема 1.16 Сверление глухих отверстий</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Выполнение сверлильных операций на токарных станках. Установка и закрепление сверлильного инструмента. Заточка и проверка правильности заточки сверла по шаблону. Виды измерительного инструмента для замера отверстий. Типы инструментов, припуски, режимы резания, приемы измерения отверстий, брак и меры предупреждения. Обработка деталей Контроль отверстий обработанной детали 14 кв. точности</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>

<p>Тема 1.17 Зенкерование цилиндрических отверстий</p> <p>Тема 1.18 Особенности зенкерования сквозных и глухих отверстий в поковках и отливках</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда</p> <p>Особенности в выборе инструмента, припуски, режимы резанья, приемы, измерения отверстий, брак и меры предупреждения.</p> <p>Обработка и контроль деталей</p>	6	2	
<p>Тема 1.19 Растачивание цилиндрических отверстий сквозных и с уступами, глухих с обработкой внутреннего торца.</p> <p>Тема 1.20 Растачивание канавок в цилиндрических отверстиях</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда</p> <p>Виды резцов, приемы растачивания, измерение и контроль, режимы резания. Особенности заточки расточных резцов, брак и причины</p> <p>Приемы обтачивания канавок в цилиндрических отверстиях, фасок, режимы резания. Измерение и контроль канавок.</p> <p>Брак и меры предупреждения</p> <p>Обработка и контроль деталей</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>
<p>Тема 1.21 Обработка наружных конических поверхностей: способы получения широким резцом, при помощи поворота верхней части суппорта</p> <p>Тема 1.22 Обработка наружных конических поверхностей</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда</p> <p>Приемы и режимы обработки. Измерение и контроль обработанных поверхностей. Брак и меры предупреждения.</p> <p>Обработка и контроль деталей</p>	6	2	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>

<p>смещением корпуса задней бабки и с применением конусной линейки. Тема 1.23 Обработка внутренних конических поверхностей: при помощи поворота верхней части суппорта</p>				
<p>Тема 1.24 Общие сведения о резьбе, классификация резьбы Тема 1.25 Особенности в выборе инструмента Нарезание резьбы метчиками Тема 1.26 Нарезание резьбы плашками</p>	<p>Содержание: Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда Нарезание резьбы резьбовым резцом, измерения и контроль резьбы по основным параметрам Брак и меры предупреждения Применение универсальных приспособлений для закрепления метчиков, приемы нарезания, измерение и контроль стержней и отверстий под резьбу. Брак и меры предупреждения Обработка и контроль деталей</p>	6	3	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>
<p>Тема 1.27.Выполнение различных токарных работ сложностью 2-го и 3-го разряда Тема 1.28. Выполнение отдельных токарных операций деталей</p>	<p>Содержание: Выполнение различных токарных работ (операций) по одному из указанных выше разрядов из чёрных и цветных металлов, их сплавов и неметаллических материалов, включающих нарезание резьбы. 2 Чтение чертежей, операционных карт механической обработки, выбор и обоснование последовательности</p>	20	3	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>

	<p>обработки.</p> <p>3 Обработка деталей штучно и небольшими партиями (20-50 шт.) по чертежам и операционным технологическим картам механической обработки. Точность обработки в пределах задания.</p> <p>4 Выбор и обоснование рациональных режимов резания и настройка станка. Выбор, затачивание и доводка резцов, свёрл, изготовленных из быстрорежущей стали и оснащённых пластинками из твёрдых сплавов. Выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и осуществление контроля изготовленных деталей.</p> <p>5 Применение высокопроизводительных инструментов, приспособлений и прогрессивных методов обработки (совмещение переходов, повышение режимов резания, обработка деталей при концентрации операций и по расчлененной технологии, использование комбинированного режущего инструмента и т.д.)</p> <p>6 Рациональная организация рабочего места, соблюдение требований и правил охраны труда.</p>			
<p>Тема 1.29 Участие во внедрении основных этапов проектирования технологических процессов изготовления деталей</p>	<p>Изготовление учебно-производственных деталей имеющих форму валов, втулок, фланцев, кронштейнов и других конструктивных видов. (Болты, гайки, шайбы, шпильки, ручки, рукоятки, обоймы, воротки, сгоны, полусгоны, муфты, контргайки, валы, винты, кольца и т.д.)</p>	<p>20</p>	<p>3</p>	<p>ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9</p>

<p>Тема 1.30. Изготовление деталей типа «вал», «втулка» и контроль качества</p>	<p>Участие в выполнении работ по контролю качества при изготовлении деталей Участие в анализе результатов реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования Участие во внедрении разработанных технологических процессов изготовления деталей типа «Вал»; «Втулка»; последующей корректировкой технической документации в производство Изготовление деталей типа «вал» средней сложности по технологическому процессу обработки детали Изготовление деталей типа «втулка» средней сложности по чертежу</p>	<p>10</p>	<p>3</p>	
	<p>Изготовление деталей типа «шайба» средней сложности по технологическому процессу обработки детали Изготовление специальной шайбы по чертежу</p>	<p>10</p>	<p>3</p>	

<p>Тема</p> <p>1.31 Квалификационные испытания на получение рабочей профессии токаря 2-го и 3-го разряда</p>	<p>Квалификационные испытания на получение квалификации токаря состоят в выполнении студентами контрольной (квалификационной) работы и устном опросе.</p> <p>Квалификационные испытания проводятся согласно требованиям единого тарифно-квалификационного справочника, предъявляемых к токарю с учётом данной программы и специфики предприятия-базы практики студентов.</p> <p>Характер квалификационной работы должен соответствовать требованиям ЕТКС и содержать не менее 4-х видов токарной обработки (точение, растачивание отверстий, нарезание резьбы или обработка фасонных поверхностей, отрезание и</p>	6	3	ПК6.1 ПК6.2 ОК1 ОК2 ОК3 ОК4 ОК9 ПК6.3
	<p>Разрядная работа по изготовлению штуцера с резьбой G1/2дюйма</p>	6	3	
	<p>Промежуточная аттестация-зачет с оценкой</p>	6		
<p>ИТОГО</p>		144		

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Банников Е.А. Справочник токаря. Второе издание «Феникс» 2008.
2. Вереина Л.И. Иллюстрированное учебное пособие «Токарное дело», 2008- 36 плакатов.
3. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроительных техникумах .Учебная практика В.школа М. Машиностроение 2009-238с
- 4.Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. Машиностроение, 2006-19с
- 5.Инструкции по технике безопасности: №1 Токарь , №2. Электробезопасность , №3.Промсанитария, №6.Сверловщик
6. Чернов Н.Н. Токарь . Учебное пособие. «Феникс» 2008

Дополнительные источники:

1. Вереина Л.И. Справочник токаря Москва,: АКАДЕМА, 2004.-446с.
2. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроении Москва.: Высшая школа.,1984.-268с.
3. Махалько А.М. Контроль станочных и слесарных работ М.: Высшая школа, 1986. — 272 с

Интернет-ресурсы:

Электронный ресурс «Основы токарного дела» Форма доступа:
http://www.tehinfo.ru/s_3/oglavlenie.html

3.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализация программы производственной практики предусмотрено наличие учебной аудитории и мастерской по механической обработки деталей.

Оборудование кабинета:

1. Рабочие места - по количеству обучающихся.
2. Рабочее место преподавателя.
3. Комплект учебно-методической и технологической документации.

Оборудование мастерской механической обработки:

1. Токарно- винторезные станки : ТВ320; 1А616, 1М63
2. Наборы режущих и контрольно-измерительных инструментов
3. Приспособления для выполнения токарных работ.
4. Заготовки для выполнения токарных работ.

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Формой итоговой аттестации по производственной практике является зачет с оценкой.

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется преподавателем в процессе проведения занятий, а также выполнения обучающимися учебно-производственных заданий одновременно с оценкой сформированности профессиональных и общих компетенций. Формы и методы контроля и оценки определяются образовательным учреждением.

Для промежуточной аттестации образовательным учреждением создаются фонды оценочных средств (ФОС).

Оценивание результатов прохождения производственной производится при условии успешного освоения обучающимся не менее 70% видов работ, определенных программой практики.

Практический опыт: Подготовка и обслуживание рабочего места	Имеет навык в подготовке и обслуживании рабочего места	Экспертная оценка результатов деятельности обучающегося при выполнении производственных работ Результаты прохождения производственной практики: аттестационный лист, дневник прохождения практики
Выполнение всех видов токарной обработки материалов	Имеет навык в выполнении всех видов токарной обработки материалов согласно маршрута обработки и технологии	
Контроль качества обработки простых деталей из различных материалов	Имеет навык в контроле качества обработки простых деталей из различных материалов	

	<p>Выполняет расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа /эскиза и определять годность заданных размеров.</p> <p>Имеет навык в использовании мерительного инструмента</p>	<p>Зачет(с оценкой)</p>
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Министерство образования и науки Челябинской области
государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение
«Симский механический техникум»

1. ФИО обучающегося, _____

№ группы _____, курс _____

Специальность СПО 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес УПМ СМТ

3. Время проведения практика в объеме 144 часов

4. Виды, объем работ, выполненные обучающимся во время производственной практики:

№	Виды работ	Затраченное время	Оценка
1.	Выполнение задания по подрезанию торца и уступов простых деталей		
2.	Выполнение задания по точению наружных канавок и отрезанию деталей		
3.	Выполнение задания на сверление и растачивание по эскизу детали средней сложности и контроль размера обработанной детали 14 кв. точности.		
4.	Выполнение задания по обработке детали типа «Тело вращения» средней сложности.		
5.	Контрольная (квалификационная работа) на получение рабочей профессии токаря 2-го и 3-го разряда Выполнение задания по рабочему чертежу детали средней сложности.		

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося в период производственной практики

Подпись руководителя практики _____

/ФИО, должность, подпись/

Подпись ответственного лица организации (базы практики)

_____/ФИО, должность, подпись/

Заключение о выполнении и сдаче зачета по практике

Практика пройдена в полном/не полном объеме

К защите практики представлены материалы:

1.Дневник

2.Аттестационный лист

3.Выполнение студентом контрольной (квалификационной) работы

Оценка по практике _____

ГРАФИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

студента группы _____
ФИО _____

Виды деятельности	Количество часов	Срок выполнения	Отметка о выполнении
2.0. Выполнение приемов токарных операций 2.1. Выполнение отдельных токарных операций деталей	72		
2.30.Выполнение различных токарных работ сложностью 2-го и 3-го разряда	20		
2.32. Участие во внедрении основных этапов проектирования технологических процессов изготовления деталей	20		
2.33.Изготовление деталей типа «вал», «втулка» и контроль качества	20		
3.0.Квалификационные испытания на получение рабочей профессии токаря 2-го и 3-го разряда	12		
Итого	144		
Итого	144		

Практикант

ФИО

Подпись ответственного лица
организации (базы практики)

ФИО,

должность

ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

студента группы _____

ФИО _____

Дата	Краткое содержание выполненной работы	Количество часов Оценка	Подпись ответственного лица Организации (базы практики)
	2.0. Выполнение приемов токарных операций	72	
	<p>Содержание: Выполнение тренировочные упражнения всех видов токарных работ согласно программы</p>	20	
	<p>2.30. Выполнение различных токарных работ сложностью 2-го и 3-го разряда 2.31. Выполнение отдельных токарных операций деталей Содержание: Выполнение различных токарных работ (операций) по одному из указанных выше разрядов из чёрных и цветных металлов, их сплавов и неметаллических материалов, включающих нарезание резьбы. 2 Чтение чертежей, операционных карт механической обработки, выбор и обоснование последовательности обработки. 3 Обработка деталей штучно и небольшими партиями (20-50 шт.) по чертежам и операционным технологическим картам механической обработки. Точность обработки в пределах задания. 4 Выбор и обоснование рациональных режимов резания и настройка станка. Выбор, затачивание и доводка резцов, свёрл, изготовленных из быстрорежущей стали и оснащённых пластинками из твёрдых</p>	20	

<p>сплавов. Выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и осуществление контроля изготовленных деталей.</p> <p>5 Применение высокопроизводительных инструментов, приспособлений и прогрессивных методов обработки (совмещение переходов, повышение режимов резания, обработка деталей при концентрации операций и по расчлененной технологии, использование комбинированного режущего инструмента и т.д.)</p> <p>6 Рациональная организация рабочего места, соблюдение требований и правил охраны труда.</p> <p>2.30.Выполнение различных токарных работ сложностью 2-го и 3-го разряда</p> <p>2.31. Выполнение отдельных токарных операций деталей</p> <p>Содержание:</p> <p>Изготовление учебно-производственных деталей имеющих форму валов, втулок, фланцев, кронштейнов и других конструкционных видов. (Болты, гайки, шайбы, шпильки, ручки, рукоятки, обоймы, воротки, сгоны, полусгоны, муфты, контргайки, валы, винты, кольца и т.д.)</p>	20	
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	--

	<p>2.32. Участие во внедрении основных этапов проектирования технологических процессов изготовления деталей Изготовление учебно-производственных деталей имеющих форму валов, втулок, фланцев, кронштейнов и других конструктивных видов. (Болты, гайки, шайбы, шпильки, ручки, рукоятки, обоймы, воротки, сгоны, полусгоны, муфты, контргайки, валы, винты, кольца и т.д.)</p> <p>Участие в выполнении работ по контролю качества при изготовлении деталей Участие в анализе результатов реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования Участие во внедрении разработанных технологических процессов изготовления деталей типа «Вал»; «Втулка»; последующей корректировкой технической документации в производство</p> <p>Изготовление деталей типа «вал» средней сложности по технологическому процессу обработки детали Изготовление деталей типа «втулка» средней сложности по чертежу</p> <p>2.33.Изготовление деталей типа «вал», «втулка» и контроль качества</p> <p>Изготовление деталей типа «шайба» средней сложности по технологическому процессу обработки детали Изготовление специальной шайбы по чертежу</p>		
	<p>3.0.Квалификационные испытания на получение рабочей профессии токаря 2-го и 3-го разряда</p> <p>Разрядная работа по изготовлению штуцера с резьбой G1/2дюйма</p>	12	

	Зачет с оценкой		
	Итого	144	

Начало практики
Окончание практики

Содержание и объем выполненных работ подтверждаю:

Подпись ответственного лица
организации (базы практики)

ФИО, должность

МП