

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

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по УПР:

_____/ Степанова И.Г. /

« ____ » _____ 2018

Заместитель директора по УПР:

_____/ _____ /

« ____ » _____ 20 ____

Заместитель директора по УПР:

_____/ _____ /

« ____ » _____ 20 ____

Заместитель директора по УПР:

_____/ _____ /

« ____ » _____ 20 ____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ 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

Программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности (специальностям) среднего профессионального образования (далее СПО) 15.02.15 Технология машиностроения, укрупненная группа специальностей 15.00.00 Машиностроение .

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 УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	3
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	14
3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ	32
4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	24
4 АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ	38

1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа учебной практики (далее программа) - является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы по специальностям СПО 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства. Учебная практика входит в состав ПМ. 06 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь, 16045 Оператор станков с программным управлением

1.2. Цели и задачи программы - требования к результатам освоения программы

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений приобретение первоначального практического опыта реализуется в рамках модуля ОПОП СПО по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности:

- выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках;
- проверять качество обработки деталей;
- осуществлять наладку обслуживаемых станков.

Иметь практический опыт:

- обработки заготовок, деталей на токарных станках;
- проверки качества деталей в процессе обработки

Уметь:

- управлять токарным станком;
- обрабатывать цилиндрические, конические и торцовые наружные поверхности;
- обрабатывать цилиндрические, конические отверстия;
- производить наладку станка на режим обработки;
- уметь нарезать крепежную резьбу;
- обрабатывать фасонные поверхности фасонными резцами;

- производить проверку норм точности по основным показателям;
- правильно эксплуатировать станки;
- выбирать технологическую оснастку;
- диагностировать неисправности токарно-винторезного станка;
- соблюдать правила безопасности труда и пожарной безопасности.

Результатом освоения учебной практики является овладение обучающимися общими компетенциями ОК и профессиональными компетенциями ПК, включающими в себя способность:

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	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	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

	этапов решения задачи. Разработка детального плана действий.	действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).	профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.
ОК2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональ ной деятельности	Планирование информационно го поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональ ных задач. Проведен ие анализа полученной	Определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее	Номенклатуру информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации

	<p>информации, выделение в ней главных аспектов.</p> <p>Интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности</p>	<p>значимое в перечне информации;</p> <p>оценивать практическую значимость результатов поиска;</p> <p>оформлять результаты поиска</p>	
<p>ОК 3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Определение траектории профессионального развития и самообразования</p>	<p>Определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;</p> <p>Применять современную научную профессиональную терминологию;</p> <p>определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования</p>	<p>Содержание актуальной нормативно-правовой документации;</p> <p>современную научную и профессиональную терминологию;</p> <p>возможные траектории профессионального развития и самообразования</p>

<p>ОК 9</p> <p>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>ПК 6.1</p> <p>Подготавливать и обслуживать рабочее место станочника.</p>	<p>Подготовка и обслуживание рабочего места</p>	<p>Поддерживание состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника</p>	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника; устройство и принцип работы однотипных станков; порядок ежесменного технического обслуживания станка правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ;</p>

			правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
ПК 6.2 Анализировать исходные данные (техническую документацию, заготовки, простые детали для ведения технологического процесса обработки простых деталей.	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов; подготовка станка к ведению технологического процесса обработки простых деталей из	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ; выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных размеров; выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов; правила чтения технической документации; знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования; допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ; устройство,

	<p>различных материалов; ведение технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией; контроль качества обработки простых деталей из различных материалов.</p>	<p>измерительный инструмент; устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой; управлять налаженным станком; затачивать резцы и сверла в соответствии с обработанным материалом; вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом; нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу диаметром до 24 мм метчиком или плашкой (метрическую, трубную, упорную);</p>	<p>назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений; устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом; правила и углы заточки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов; устройство, назначение, правила пользования налаженным станком; правила установки оптимального режима обработки;</p>
--	---	--	--

<p>ПК 6.3. Осуществлять технологический процесс обработки простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией</p>	<p>Ведение технологического процесса обработки простых деталей из различных материалов в соответствии с технической документацией</p>	<p>производить измерения обработанных поверхностей универсальными специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом; предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Читать и применять техническую документацию при выполнении работ; выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа/эскиза и определять годность заданных действительных</p>	<p>правила, последовательность и способы обработки простых деталей из различных материалов; назначение, свойства и правила применения охлаждающих и смазывающих жидкостей; основные виды и причины брака при обработке поверхностей, способы предупреждения и устранения Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов; правила чтения технической документации;</p>
--	---	---	---

		<p>размеров; выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно- измерительный инструмент; устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой; управлять налаженным станком; затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом; вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом;</p>	<p>знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования; допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ; устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений; устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом; правила и углы</p>
--	--	--	---

		<p>нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу диаметром до 24 мм метчиком или плашкой (метрическую, трубную, упорную); производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом; предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>	<p>заточки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов; устройство, назначение, правила пользования налаженным станком; правила установки оптимального режима обработки по технологической карте; правила, последовательность и способы обработки простых деталей из различных материалов; назначение, свойства и правила применения охлаждающих и</p>
--	--	---	---

			смазывающих жидкостей; основные виды и причины брака при обработке поверхностей; способы предупреждения и устранения
--	--	--	--

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Вид учебной работы	Объем часов
Объем образовательной нагрузки	108
Самостоятельная работа	-
Нагрузка студента во взаимодействии с преподавателем	108
в том числе:	
теоретическое обучение	18
практические занятия	90
Форма промежуточной аттестации-Зачет (с оценкой)	6

2.2. Тематический план и содержание учебной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала (виды выполняемых работ)		Объем часов	Осваиваемые элементы компетенций
1	2		3	
Выполнение работ по профессии токарь			108	
Раздел 1 Слесарное дело	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/освоения	72	ПК6.1 ОК2 ОК3 ОК5
Тема 1.1 Вводное занятие.	1.Первичный инструктаж на рабочем месте. Охрана труда при слесарных работах		6	
Тема 1.2	Содержание учебного материала	Уровень	6	

Ознакомление с содержанием слесарной практики, виды работ.		усвоения/о своения		ПК6.1 ОК2 ОК3 ОК5
	Знакомство со слесарным оборудованием и инструментом. Научная организация труда (НОТ) слесаря.	2	6	
Тема 1.3 Разметка плоскостная	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	
	Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Подготовка детали под разметку. Заточка и заправка кернеров, чертилок и ножек циркуля. Выполнение разметки контуров деталей по размерам чертежа и шаблону	2	6	ПК6.1 ОК2 ОК5
Тема 1.4 Правка и гибка металла	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	ПК6.1 ОК3 ОК5

	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда.</p> <p>Правка в холодном состоянии полосной стали, круглых стальных прутков и листовой стали.</p> <p>Гибка в холодном состоянии полосной и листовой стали под различными углами.</p> <p>Гибка трубы в холодном и горячем состоянии</p> <p>Изготовление деталей с использованием операции гибки</p>	2	6	
Тема 1.5 Рубка металла	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	ПК6.1
	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Рубка кистевым, локтевым и плечевым ударами. Рубка металла по уровню и выше уровня губок тисков.</p> <p>Заточка и проверка заточки инструмента для рубки.</p>	2	6	ОК2 ОК6 ОК9

	<p>Отрезка полосового материала, а также квадратного, круглого и прямоугольного сечения без разметки и по рискам. Правильное выполнение приемов работы.</p> <p>Изготовление деталей с использованием операции рубки</p>			
Тема 1.6 Резка металла	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/освоения	6	ПК6.1 ОК2 ОК5 ОК9
	<p>Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда</p> <p>Виды инструмента, применяемого при резки металла. Заточка и проверка заточки инструмента для резки.</p> <p>Правильное выполнение приемов работы</p> <p>Изготовление деталей с использованием операции резки металла</p>	2	6	
Тема 1.7		Уровень	6	ПК6.1

Опиливание металла	Содержание учебного материала	усвоения/о своения		ОК2 ОК5
	<p>Правильная организация рабочего места. Соблюдение правил безопасности труда. Выбор инструмента, установка высоты тисков в соответствии с ростом. Правильное выполнение приемов работ при опиливании</p> <p>Изготовление деталей с использованием операции опиливания</p>	2	6	
Тема 1.8 Сверление и рассверливание отверстий	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	ПК6.1 ОК2 ОК5

	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Выполнение различных видов сверления с применением приспособлений. Работа ручными дрелями и трещотками. Затачивание сверла. Определение режимов сверления по таблицам и путем расчета</p> <p>Изготовление деталей с использованием операций сверления и рассверливания отверстий</p>	2	6	
Тема 1.9 Нарезание наружной и внутренней резьбы	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/освоения	6	

	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Определение по таблицам диаметра стержней. Использование резьбонарезного инструмента.</p> <p>Нарезание резьбы круглыми и раздвижными плашками, проверка точности резьбы. Пользование измерительными и проверочными инструментами.</p> <p>Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Проверка точности резьбы.</p> <p>Изготовление деталей с использованием операций нарезания наружной и внутренней резьбы</p>	2	6	ПК6.1 ОК2 ОК5
Тема 1.10 Клепка	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	

	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Разметка, сверление, зенкерование отверстия под клепку.</p> <p>Определение длины заклепки с полукруглой, потайной полупотайной головками.</p> <p>Изготовление деталей с использованием операции клепка</p>	2	6	ПК6.1 ОК2 ОК6 ОК9
Тема 1.11 Комплексная	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	6	ПК6.1 ОК2 ОК6

слесарная работа	<p>Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Умение читать чертежи изготавливаемых деталей. Определение последовательности обработки деталей по технологической карте.</p> <p>Выбор инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для изготовления несложных деталей и приспособлений, включающих комплекс слесарных операций. Контроль качества выполненных работ и предупреждение появления брака</p> <p>Выполнение комплексной работы по изготовлению изделия с использованием различных операций</p>	2	6	
Промежуточная аттестация-зачет (с оценкой)			6	

Раздел 2 Металлорежущее оборудование	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о своения	36	
Тема 2.1 Ознакомление с устройством металлорежущего оборудования.	<p>1.Общие сведения о токарной обработке. Соблюдение правил безопасности труда. Основные типы токарных станков. Способы закрепления заготовок на токарном станке</p> <p>2. Правила технической эксплуатации металлорежущего оборудования. Правила ТБ</p> <p>3.Устройство кулачковых патронов. Центры. Хомутики. Режущий инструмент. Основные понятия процесса резания. Обрабатываемые конструкционные металлы</p> <p>Инструктаж по технике безопасности.</p> <p>Выполнять визуальный осмотр станка.</p> <p>Настройка контрольно-измерительного инструмента</p>	2	4	ПК6.1 ОК2 ОК5

	<p>4. Подготовка станка к работе</p> <p>Рациональная организация рабочего места токаря.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Порядок включения и выключения токарного станка.</p> <p>Перемещение режущего инструмента</p>			ПК6.1 ОК4 ОК5
	<p>5. Использование приспособлений и инструмента.</p> <p>Включение и выключение автоматической подачи режущего инструмента. Выбор оборотов шпинделя, глубины резания и величины подачи</p> <p>Управление универсальными токарными станками</p>	2	2	
<p>Тема 2.2</p> <p>Упражнения в управлении металлорежущим оборудованием</p>	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/освоения	12	
	1. Подготовка станка к работе	2	6	

	<p>Рациональная организация рабочего места токаря.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда. Порядок включения и выключения токарного станка.</p> <p>Перемещение режущего инструмента</p>			
	<p>2. Использование приспособлений и инструмента.</p> <p>Включение и выключение автоматической подачи режущего инструмента. Выбор оборотов шпинделя, глубины резания и величины подачи</p> <p>Управление универсальными токарными станками</p>	2	6	
<p>Тема 2.3 Черновая обработка наружных цилиндрических гладких и ступенчатых поверхностей</p>	Содержание учебного материала	Уровень усвоения/о св	12	<p>ПК6.1</p> <p>ОК4</p> <p>ОК5</p>
	<p>1.Правильная организация рабочего места.</p> <p>Соблюдение правил безопасности труда.</p> <p>2.Подрезка торцов проходными упорными резцами с отогнутой головкой.</p>	2	6	

	3.Черновое точение наружных цилиндрических поверхностей 4.Выполнение токарной обработки деталей на универсальных токарных станках с точностью 11 квалитета	2	6	
Промежуточная аттестация- зачет(с оценкой)			6	
Итого			108	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 – ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 – репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализация рабочей программы учебной практики предусмотрено наличие мастерской механической обработки со следующим оборудованием:

1. Станки сверлильные, токарные, фрезерные, шлифовальные, заточные.
2. Набор режущих и контрольно-измерительных инструментов.
3. Приспособления зажимные.
4. Комплект технологической документации.
5. Металлопрокат различного профиля

Вспомогательное оборудование: верстак слесарный с тисками, инструментальный шкаф, стеллаж для заготовок, ростовые подставки (трапы)

Инструмент для ухода за станком и рабочим местом: щётка-сметка, крючок ,маслёнка, совок

Защитные средства: спецодежда, очки

3.2. Требование к информационному обеспечению:

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основная литература

1. Покровский Б.С. Слесарь (базовый уровень) /учебное пособие/ - М.: ИКЦ «Академкнига», 2014. – 286с.

2. Вереина Л.И. Иллюстрированное учебное пособие «Слесарное дело», 2008-12 плакатов

3. Инструкции техники безопасности: №2. Электробезопасность, №3. Промсанитария, №4. Для слесаря, №6. Для сверловщика

4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий

5. Методическое указание для проведения практических работ. Сим
2019-150с

Дополнительные источники:

1. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроении Москва.:
Высшая школа.,1984.-268с.

2. Махалько А.М. Контроль станочных и слесарных работ М.: Высшая
школа, 1986. — 272 с:

Интернет-ресурсы:

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

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Целью оценки по учебной практике является оценка профессиональных и общих компетенций, а так же практического опыта и умений.

Оценка по учебной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности студента на практике (Приложение 1) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.

Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля включает текущий контроль успеваемости студентов, промежуточную аттестацию в виде зачета (с оценкой). Формы и методы текущего контроля успеваемости студентов, промежуточной аттестации по профессиональному модулю доводятся до сведения студентов до начала обучения по образовательной программе среднего профессионального образования – программе подготовки специалистов среднего звена.

Формы и методы контроля и оценки освоенных компетенций.

Результаты обучения	Критерии оценки	Формы и методы оценки
Знания Устройство и принцип работы одноконтурных станков	Обладает знанием состава устройств, его деталей и механизмов, принципом работы металлорежущих станков	

<p>Устройство, назначение и правила пользования режущим измерительным и контрольным инструментом</p>	<p>Обладает знанием состава устройств, принципов работы и области применения режущего, измерительного и контрольного инструмента. Ориентируется в разнообразии видов обработки материалов резанием</p>	<p>Экспертная оценка результатов деятельности обучающегося при выполнении и защите результатов практических занятий, Зачет (с оценкой)</p>
<p>Правила чтения конструкторской документации</p>	<p>Обладает знанием ГОСТ и ЕСКД в последовательности ее чтения; Владеет профессиональной терминологией; Уверенно пользуется нормативно-справочной и конструкторской документацией</p>	
<p>Особенности методов обработки</p>	<p>Обладает знанием видов и методов обработки Аргументировано объясняет на основе нормативных источников причины выбора и применения того или иного вида обработки для технологической обработки металлов резанием</p>	

Требования к планировке и оснащению рабочего места оснащению рабочего места станочника	Демонстрирует знания при организации рабочего места при работе на металлорежущих станках; Аргументировано определяет последовательность действий	
Методика расчета технологических параметров механической обработки	Перечисляет группы станков для металлообработки. Объясняет принципы назначения режимов резания. По алгоритму определяет припуск на обработку, скорость резания, частоту вращения заготовки, подачу инструмента	
Правила пользования налаженным станком	Демонстрирует точные знания правил пользования металлорежущим станком	
Правила и углы заточки режущего инструмент	Демонстрирует знания по правилам заточки углов режущих инструментов	
Основные виды и причины брака при обработке поверхностей и способы предупреждения и устранения	Обладает знаниями по определению брака при изготовлении деталей на металлорежущем оборудовании и его ликвидация	
Умения Отличать основные узлы станка	Демонстрирует умения в выборе металлорежущего оборудования	Экспертная оценка результатов деятельности обучающегося

<p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p>	<p>Демонстрирует умение читать технологическую документацию для технологической обработки на металлорежущем станке</p>	<p>при выполнении тренировочных упражнений и комплексных работ, результаты прохождения учебной практики: Аттестационный лист, тест, зачет (с оценкой)</p>
<p>Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p>	<p>Демонстрирует умения соблюдения норм</p>	
<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника</p>	<p>Демонстрирует умения соблюдения стандарта</p>	
<p>Управлять налаженным станком</p>	<p>Демонстрирует умения в управление металлорежущим станком</p>	
<p>Производить расчёт параметров механической обработки</p>	<p>Правильно производит расчеты параметры механической обработки</p>	
<p>Затачивать резцы и сверла в соответствии с</p>	<p>Правильно затачивает режущий инструмент в зависимости от обрабатываемого</p>	

обрабатываемым материалом.	материала	
-------------------------------	-----------	--

4 АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

Министерство образования и науки Челябинской области
государственное бюджетное профессиональное образовательное
учреждение

«Симский механический техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

по ПМ. 06 Выполнение работ по профессии 19149 Токарь, 16045

Оператор станков с программным управлением

1. ФИО обучающегося: _____ . группа _____

Специальность СПО 15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»

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

3. Время проведения практики с _____ по _____
в объеме 108 часов

4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время учебной

практики:

Виды работ	Время	Оценка
1.Изготовление 10 подкладок для резцов	4часа	
2.Изготовление зажимных и самозажимных хомутов, металлической тары трех типов размеров	5часов	
3.Изготовление шаблонов для контроля углов сверл и зубил, шаблонов для контроля углов резцов с применением точной разметки, рубки и опилования	5час 30мин	
4.Изготовление ручных воротков и кронштейнов с применением клепки.	5час 45 мин	

	5.Черновая обработка наружных цилиндрических гладких и ступенчатых деталей	5час	
	6. Комплексная работа по изготовлению механического воротка.	6 час	

Характеристика профессиональной деятельности обучающегося

Подпись руководителя практики _____

ФИО должность: преподаватель _____ / Брылкин А.А