

Министерство образования и науки Республики Башкортостан
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Кумертауский горный колледж

Утверждена приказом № 227-од
от « 18 » 12 2020 г.

2020 г.

Рассмотрена и одобрена на заседании
цикловой комиссии ППКРС

Председатель _____ Максимова Т.Н.

«07» ____12____2020 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.01.25 Станочник (металлообработка)

Организация-разработчик: ГАПОУ КГК

Разработчики: Преподаватель Медведев А.А

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ 01 ПРОГРАММНОЕ УПРАВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ ПО ПРОФЕССИИ 15.01.25 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

Специальность 15.01.25 Станочник (металлообработка)

Программа подготовки: ППКРС

Протокол № 5 от 07.12.2020 г.

Председатель _____ Т.Н. Максимова

Утверждена приказом директора

№ 227 - од _____ от 18.12.2020г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)

Директор «ЭнергоСК» _____ Д.В. Балькин

«10» _____ 12 _____ 2020г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)

Зам.генерального директора ООО «Ойлтиммаш» _____ А.А. Егоров

«10» _____ 12 _____ 2020г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	5
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	11
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	12

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с ПУ с использованием пульта управления.

ПК1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.

ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с ЧПУ и манипуляторов (роботов)

ПК 1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.

В рамках освоения рабочей программы осуществляется практическая подготовка обучающихся.

Практическая подготовка - форма организации образовательной деятельности при освоении рабочей программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций. К 2.3 Проверять качество обработки деталей.

1.2 Цели и задачи производственной практики

С целью освоения указанного вида профессиональной деятельности и соответствующих профессиональных компетенций обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- обработки деталей на металлорежущих станках с программным управлением (по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках);
- токарной обработки винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек;

- фрезерования наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках кронштейнов, фитингов, коробок, крышек, кожухов, муфт, фланцев фасонных деталей со стыковыми и опорными плоскостями, расположенными под разными углами, с ребрами и отверстиями для крепления, фасонного контура растачивания; сверления, цекования, зенкования, нарезания резьбы в отверстиях сквозных и глухих; вырубки прямоугольных и круглых окон в трубах;
- сверления, растачивания, цекования, зенкования сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты в деталях средних и крупных габаритов из прессованных профилей, горяче штампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов;
- обработки торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей; обработки наружных и внутренних контуров на трехкоординатных токарных станках сложнопространственных деталей;
- обработки наружного и внутреннего контура на токарно-револьверных станках; обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин, обработки на карусельных станках, обработки на расточных станках;
- подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы;
- технического обслуживания станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов);
- проверки качества обработки поверхности деталей;

уметь:

- определять режим резания по справочнику и паспорту станка;
- оформлять техническую документацию;
- рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;
- составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;
- выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением;
- устанавливать и выполнять съем деталей после обработки;

- выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку;
- выполнять замену блоков с инструментом;
- выполнять установку инструмента в инструментальные блоки;
- выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп;
- выполнять обслуживание многоцелевых станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторов (роботов) для механической подачи заготовок на рабочее место;
- управлять группой станков с программным управлением;
- устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений;

знать:

- основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и режимов обработки;
- основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы;
- принцип базирования;
- общие сведения о проектировании технологических процессов;
- порядок оформления технической документации;
- основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин;
- наименование, назначение и условия применения, наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений;
- устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов;
- правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы;
- назначение и правила применения режущего инструмента;
- углы, правила заточки и установки резцов и сверл;
- назначение и правила применения, правила термообработки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, с пластинками твердых сплавов или керамическими, его основные углы и правила заточки и установки;
- правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;

- грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах;
- основные направления автоматизации производственных процессов;
- устройство, принцип работы обслуживаемых станков с программным управлением;
- правила управления обслуживаемым оборудованием; конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений;
- условную сигнализацию, применяемую на рабочем месте;
- назначение условных знаков на панели управления станком;
- системы программного управления станками;
- правила установки перфолент в считывающее устройство;
- способы возврата программноносителя к первому кадру;
- основные способы подготовки программы;
- код и правила чтения программы по распечатке и перфоленте;
- порядок работы станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления;
- конструкцию приспособлений для установки и крепления деталей на станках с программным управлением;
- технологический процесс обработки деталей; организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением;
- начало работы с различного основного кадра;
- причины возникновения неисправностей станков с программным управлением и способы их обнаружения и предупреждения;
- корректировку режимов резания по результатам работы станка;
- способы установки инструмента в инструментальные блоки;
- способы установки приспособлений и их регулировки;
- приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей;
- устройство и кинематические схемы различных станков с программным управлением и правила их наладки;
- правила настройки и регулировки контрольно-измерительных инструментов и приборов
- порядок применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;

- способы установки и выверки деталей;
- принципы калибровки сложных профилей.

1.3 Рекомендуемое количество часов на производственную практику: 288 часов.

Особенности реализации рабочей программы практики для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Особенности реализации рабочей программы преддипломной практики для инвалидов и людей с ограниченными возможностями здоровья зависит от состояния их здоровья и конкретных проблем, возникающих в каждом отдельном случае. Данной категории студентов предоставляется неограниченный доступ к электронной образовательной среде (Интернет-ресурсам, ЭБС), выделяется дополнительное время при проверке документов по практике.

При организации практики *студентам с нарушением слуха* руководитель практики от колледжа (организации):

- в ходе беседы говорит немного громче и четче;
- уделяет повышенное внимание специальным профессиональным терминам, а также использованию профессиональной лексики;
- использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеофайлы, видеофильмы).

При организации практики *студентам с нарушением зрения* руководитель практики от колледжа (организации):

- представляет информацию в печатном виде с крупным шрифтом (16 - 18 пунктов);
- задания повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;
- предоставляет возможность использовать звукозаписывающие устройства, диктофон;
- документы по практике распечатывает с увеличенным шрифтом;
- обеспечивает студентов увеличительными устройствами (лупа).

При организации практики *студентам с речевыми нарушениями* руководитель практики от колледжа (организации):

- предоставляет возможность письменно отвечать на поставленные вопросы.

При организации практики *студентам с нарушением опорно-двигательного аппарата* руководитель практики от колледжа (организации):

- использует разнообразный наглядный материал (видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);
- имеет методический материал на электронном носителе;
- предусматривает возможность проведения индивидуальных консультаций посредством электронной почты.

При организации практики *студентам с психическим нарушением(ЗПР)* руководитель практики от колледжа (организации):

в процессе организации практики использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);

- для закрепления знаний, полученных на практике, а также для выполнения практических работ, использует рабочие тетради;
- изучаемый материал повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;
- для формирования у студента способности к самостоятельной организации собственной деятельности и осознания возникающих трудностей, формирования умения запрашивать и использовать помощь прибегает к психокоррекционной помощи психолога, социального педагога.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности 15.01.25 Станочник (металлообработка), в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с ПУ с использованием пульта управления. ПК1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы. ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с ЧПУ и манипуляторов (роботов) ПК 1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.	<ul style="list-style-type: none">- выбор оптимальных режимов резания;- выбор способов обработки;- выбор режущего инструмента;- выбор установочных баз;- определение последовательности обработки;- выбор оптимальных режимов резания и технологической оснастки- применение контрольно-измерительных приборов и инструментов- определение способов проверки деталей	<p>Экспертная оценка выполнения учебно-производственных заданий (пробных квалификационных работ), с учетом норм времени выполнения заданий</p> <p>Оценка уровня сформированности профессиональных компетенций по итогам прохождения практики в составе профессионального модуля и в целом по профессии</p>

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код ПК	Код и наименование профессионального модуля, код и наименование МДК	Количество часов на учебную практику по ПМ и соответствующим МДК	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
ПК 1.1- 1.3	ПМ 01				
				Тема 1. Выполнение токарных операций на станках с числовым программным управлением.	22
				Тема 2. Обработка деталей на сверлильных станках с ЧПУ	22
				Тема 3. Обработка деталей на фрезерных станках с ЧПУ.	40
				Тема 4. Обработка деталей на карусельных расточных станках ЧПУ.	36
				Тема 5. Обработка деталей на металлорежущих станках ЧПУ	20
				Тема 6. Подналадка узлов и механизмов металлорежущих станков ЧПУ	118
				Тема 7. Техническое обслуживание металлорежущих станков с ПУ и манипуляторов (роботов)	20
	ВСЕГО часов	288			

3.2. Содержание обучения по программе учебной практики (СПО)

Код и наименование профессионального модуля, МДК и тем учебной практики	Содержание учебных занятий		Объем часов на учебную практику
1	2		3
ПМ 01			
Тема 1. Выполнение токарных операций на станках с числовым программным управлением.	Содержание		
	1.1.	Вводное занятие. Безопасность труда и пожарная безопасность на предприятии. Ознакомление с предприятием, рабочим местом, режимом работы и выпускаемой продукцией предприятия.	8
	1.2.	Пуск и останов электродвигателей токарного станка с ЧПУ. Управление станком с ЧПУ на холостом ходу с помощью пульта управления.	8
	1.3.	Отработка навыков базирования заготовок в координатный угол.	6
	1.4.	Отработка навыков базирования заготовок коротких цилиндрических деталей.	16
	1.5.	Отработка навыков базирования заготовок длинных цилиндрических деталей	6
	1.6.	Способы и схемы закрепления приспособлений и заготовок в рабочей зоне станка с ЧПУ при токарной обработке на станках с ЧПУ.	8
	1.7.	Выполнение токарной обработки винтов на станках с ЧПУ.	8
	1.8.	Выполнение токарной обработки втулок цилиндрических, гаек, колец на станках с ЧПУ.	6
	1.9.	Выполнение токарной обработки упоров на станках с ЧПУ	16
	1.10.	Выполнение токарной обработки фланцев на станках с ЧПУ	10
	1.11.	Выполнение токарной обработки ручек на станках с ЧПУ	8
	1.12.	Обработка наружных и внутренних контуров на трехкоординатных токарных станках сложнопостроенных деталей.	8
	1.13.	Вырубка прямоугольных и круглых окон в трубах.	6
	1.14.	Растачивание фасонного контура	8
	1.15.	Выполнение токарной обработки наружного и внутреннего контура на токарно-револьверных станках.	6
	1.16.	Техническое обслуживание токарных станков с числовым программным управлением.	8
	1.17.	Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы.	8
	1.18.	Проверка качества обработки поверхностей деталей.	6

Тема 2. Обработка деталей на сверлильных станках с ЧПУ.	Содержание		8
	2.1.	Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места.	6
	2.2.	Пуск и останов станка. Управление станком.	8
	2.3.	Сверление сквозных и глухих отверстий, расположенных в прямоугольной и угловой системе координат	8
Тема 3. Обработка деталей на фрезерных станках с ЧПУ.	3.1.	Пуск и останов станка. Управление станком.	6
	3.2.	Выполнение отработки навыков фрезерования	8
	3.3.	Осуществление контроля качества обработки поверхностей деталей.	6
Тема 4. Обработка деталей на карусельных расточных станках ЧПУ.	4.1.	Инструктаж по технике безопасности и организация рабочего места.	8
	4.2.	Пуск и останов станка. Управление станком.	8
	4.3.	Выполнение отработки навыков обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров на станках с расточных станках.	6
	4.4.	Выполнение отработки навыков обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин на карусельных станках, обработки на расточных станках.	8
	4.5.	Осуществление контроля качества обработки поверхностей деталей.	6
Тема 5. Обработка деталей на металлорежущих станках ЧПУ	5.1.	Выполнение крышек, кожухов, фасонного контура.	8
	5.2.	Выполнение обработки торцевых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей.	8
		Обработка деталей на металлорежущих станках с ПУ по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках.	6
Тема 6. Подналадка узлов и механизмов металлорежущих станков ЧПУ	6.1.	Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов токарных станков в процессе работы.	8
	6.2.	Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов фрезерных станков в процессе работы.	6
	6.3.	Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов карусельных станков в процессе работы.	8
	6.4.	Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов расточных станков в процессе работы.	8
Тема 7. Техническое обслуживание металлорежущих станков с ПУ и манипуляторов (роботов)	7.1.	Осуществление технического обслуживания металлорежущих станков с ПУ и манипуляторов (роботов). -смазка -регулировка механизмов -подтяжка крепежей	6
ВСЕГО часов:			288

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Общие требования к организации производственной практики

Производственная практика проводится образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей, и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так, и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Характеристика рабочих мест (на которых обучающиеся будут проходить практику):

Наименование цехов, участков	Оборудование	Применяемые инструменты (приспособления)
Участки и цеха	16K20-16B20 16B16T1 16K20Ф3P232 6E75ПФ1 6T13Ф20-1 6T12-1 6P13 6T83-4 6720ВФ2 ВМ127 2С132К СФ32Б 24K40 JUNG JF525 ЗДТ11АФ11 3Е642	Резцы: 1. Проходной упорный 2. Проходной отогнутый 3. Отрезной 4. Резьбовой 5. Фасонные 6. Расточные сверла, развертки, метчики, плашки, зенкера, центровки, переходные втулки, оправки, тиски фрезы, прихваты, делительные головки, поворотные столы, патроны.

4.2. Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы):

1. Металлорежущие станки . Москва машиностроение. 2017г. Н.С. Никулин.

Дополнительные учебные издания:

1. Технология обработки материалов: учебник для студентов учреждений среднего проф. Образования / Александр Александрович Черепашин. – М.: Издательский Центр «Академия», 2018г.

2. Справочник станочника: учеб пособие для нач. профессионального образования / Л.И. Вереина, М.М. Краснов. – М.: Издательский центр – «Академия», 2017г.

Интернет-ресурсы:

1. ЭБС «Электронная библиотека технического ВУЗа».

2. ЭБС BOOK.RU

4.3. Общие требования к организации практики

Производственная практика (по профилю профессии) проводится образовательным учреждением при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля.

Практическая подготовка осуществляется на предприятии, в организациях, соответствующих профилю профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка).

Аттестация по итогам практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций. При прохождении производственной практики устанавливается продолжительность рабочего времени 36 часов в неделю.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация ППКРС должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны иметь на 1 - 2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с ПУ с использованием пульта управления.</p> <p>ПК1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.</p> <p>ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с ЧПУ и манипуляторов (роботов)</p> <p>ПК 1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - определять режим резания по справочнику и паспорту станка; оформлять техническую документацию; - рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки; - составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках; - выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением; - устанавливать и выполнять съем деталей после обработки; выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку; - выполнять замену блоков с инструментом; - выполнять установку инструмента в инструментальные блоки; выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп; - выполнять обслуживание многоцелевых станков с числовым программным управлением (ЧПУ) и манипуляторов (роботов) для механической подачи заготовок на рабочее место; - управлять группой станков с программным управлением; - устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений; 	<p>Экспертная оценка выполнения производственных заданий с учетом норм времени выполнения заданий</p> <p>Оценка уровня сформированности профессиональных компетенций по итогам прохождения практики в составе профессионального модуля и в целом по профессии</p>

Одной из форм контроля результатов практики является **дневник практики**, который ведется обучающимся в процессе прохождения практики. По результатам практики обучающимся составляется **отчет**, который утверждается организацией. В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

При выставлении оценки за практику учитываются следующие факторы:

1. Достижение основных целей и задач, поставленных перед прохождением практики;
2. Уровень сформированности профессиональных умений и компетенций;
3. Качество выполнения заданий практики:
 - творческий подход к выполнению заданий;
 - профессиональный анализ;
 - рефлексия.
4. Качество подготовки отчетной документации;
5. Выполнение обязанностей практиканта. При этом решающим является мнение руководителя практики от организации.

Отметка «отлично» ставится, если студент:

- студентом достигнуты все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план практики и все необходимые задания;
- студент подошел творчески к выполнению заданий;
- студент предоставил полную отчетную документацию по данным заданиям, не имеет замечаний в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «отлично»;
- студент сдал вовремя отчет, аттестационный лист, характеристику, дневник;

Отметка «хорошо» ставится, если студент:

- студентом достигнуты основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план и необходимые задания, но имеет небольшие недоработки и замечания в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «хорошо»;
- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «удовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент частично выполнил план;
- студент выполнил не все необходимые задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении;
- студент не вовремя вышел на практику;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «удовлетворительно»;
- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «неудовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент не выполнил все цели и задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении.

Перечень отчетных документов:

1. Аттестационный лист;
2. Отчет по практике;
3. Характеристика;
4. Дневник по практике;
5. Приложение к дневнику (графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий).

Аттестационный лист производственной практики ПМ 01 Программное управление металлорежущими станками по профессии 15.01.25 Станочник (металлообработка)

1. ФИО обучающегося, № группы, специальность / профессия _____

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

3. Сроки практики _____

Виды работ	Объем работ (час)	Отметка об освоении (да/нет)
Вводное занятие. Безопасность труда и пожарная безопасность на предприятии. Ознакомление с предприятием, рабочим местом, режимом работы и выпускаемой продукцией предприятия.	8	
Пуск и останов электродвигателей токарного станка с ЧПУ. Управление станком с ЧПУ на холостом ходу с помощью пульта управления.	8	
Отработка навыков базирования заготовок в координатный угол.	6	
Отработка навыков базирования заготовок коротких цилиндрических деталей.	16	
Отработка навыков базирования заготовок длинных цилиндрических деталей	6	
Способы и схемы закрепления приспособлений и заготовок в рабочей зоне станка с ЧПУ при токарной обработке на станках с ЧПУ.	8	
Выполнение токарной обработки винтов на станках с ЧПУ.	8	
Выполнение токарной обработки втулок цилиндрических, гаек, колец на станках с ЧПУ.	6	
Выполнение токарной обработки упоров на станках с ЧПУ	16	
Выполнение токарной обработки фланцев на станках с ЧПУ	10	
Выполнение токарной обработки ручек на станках с ЧПУ	8	
Обработка наружных и внутренних контуров на трехкоординатных токарных станках сложнопространственных деталей.	8	

Вырубка прямоугольных и круглых окон в трубах.	6	
Растачивание фасонного контура	8	
Выполнение токарной обработки наружного и внутреннего контура на токарно-револьверных станках.	6	
Техническое обслуживание токарных станков с числовым программным управлением.	8	
Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы.	8	
Проверка качества обработки поверхностей деталей.	6	
Инструктаж по безопасности труда и организации рабочего места.	8	
Пуск и останов станка. Управление станком.	6	
Сверление сквозных и глухих отверстий, расположенных в прямоугольной и угловой системе координат	8	
Пуск и останов станка. Управление станком.	8	
Выполнение отработки навыков фрезерования	6	
Осуществление контроля качества обработки поверхностей деталей.	8	
Инструктаж по технике безопасности и организация рабочего места.	6	
Пуск и останов станка. Управление станком.	8	
Выполнение отработки навыков обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров на станках с расточных станках.	8	
Выполнение отработки навыков обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин на карусельных станках, обработки на расточных станках.	6	
Осуществление контроля качества обработки поверхностей деталей.	8	
Выполнение крышек, кожухов, фасонного контура.	6	
Выполнение обработки торцевых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей.	8	
Обработка деталей на металлорежущих станках с ПУ по обработке наружного контура на двухкоординатных токарных станках.	8	
Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов токарных станков в процессе работы.	6	
Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов фрезерных станков в процессе работы.	8	
Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов карусельных станков в процессе работы.	6	
Осуществление подналадки отдельных узлов и механизмов расточных станков в процессе работы.	8	
Осуществление технического обслуживания металлоре-	8	

жущих станков с ПУ и манипуляторов (роботов). -смазка -регулировка механизмов -подтяжка крепежей		
Всего:	288	

**Руководитель практики
от предприятия**

_____/_____/

**Руководитель практики
от колледжа**

_____/_____/

Содержание

Введение	2
1 Основные сведения о предприятии	3
2 Краткая история создания предприятия	4
3 Выпускаемая продукция	5
4 Организация рабочего места и условий труда (станочника, токаря, фрезеровщика)	7
5 Разработка технологического маршрута обработки детали	9
6 Техника безопасности и охрана труда	11
Заключение	13
Список использованных источников	14

					ПП.1СМ-20.__.ПМ03.00.00.ТО			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Отчет по производственной практике ПМ 01 Программное управление металлорежущими станками	Лит.	Лист	Листов
Провер.	Медведев А.А.							14
Реценз.						ГАПОУ КГК		
Н. Контр.								
Утверд.								