

Министерство образования и науки Республики Хакасия
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Республики Хакасия «Саяногорский политехнический техникум»
(ГАПОУ РХ СПТ)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Профессия 19194 Токарь

Квалификация выпускника: ТОКАРЬ 2 разряд

Форма обучения: очная

Саяногорск

2016

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Сборника учебных планов и программ для профессиональной подготовки и повышения квалификации рабочих по профессии 19149 Токарь

Разработчики:

Мастера производственного обучения

Локтева Надежда Владимировна

Шугай Елена Эдуардовна

СОДЕРЖАНИЕ

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2 РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	7
3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	19
5 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	20

1. ЦЕЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Целью производственной практики по профессии 19194 Токарь является освоение студентами основного вида профессиональной деятельности: обработка деталей на токарных станках.

И соответствующих профессиональных компетенций (далее ПК):

- обработка деталей на токарных станках;
- проверка качества выполненных работ;
- освоение современных методов ремонта промышленного оборудования;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий.

2. ЗАДАЧИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения производственной практики в рамках каждого профессионального модуля обучающийся должен приобрести практический опыт работы:

- слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- выполнения токарной обработки деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках;
- нарезания наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиком или плашкой.

3. МЕСТО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ В СТРУКТУРЕ ОБЩЕЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Учебная практика базируется на освоении дисциплин: технические измерения, материаловедение, основы слесарных и сборочных работ, электротехника.

Требования к «входным» знаниям и умениям, приобретенным в результате освоения теоретического курса

Уметь:

- выполнять токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;
- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой; осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при

промерах под руководством токаря более высокой квалификации; -выполнять уборку стружки; соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии,

-пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

Знать:

-устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков;

-наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; назначение и правила применения режущего инструмента;

-углы, правила заточки и установки резцов и сверл; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости;

-назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;

-правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.

4. ФОРМЫ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Формы проведения практики: заводская, в составе специализированных бригад по руководством опытного наставника

5. МЕСТО И ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Производственная практика проводится на промышленных предприятиях города Саяногорска: филиал ООО «Русская Инжиниринговая компания» в Саяногорске, АО «РУСАЛ САЯНАЛ».

6. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЕМОГО, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения данной производственной практики студент должен приобрести следующие практические навыки, умения, универсальные и профессиональные компетенции:

Код ПК	Наименование результата обучения по профессии
ПК 1.1	Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
ПК 1.2	-выполнения токарной обработки деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках;
ПК 1.3	-нарезания наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиком или плашкой.

Код ОК	Наименование результата обучения по профессии
<i>1</i>	<i>2</i>
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

7. СТРУКТУРА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование тем	Виды работ	Объем часов
	Производственная практика	324
Тема 1. Охрана труда на предприятии	Содержание	8
	1.1. Охрана труда при выполнении работ. Пожарная безопасность, электробезопасность, медицинский инструктаж, инструктаж на рабочем месте.	8
Тема 2. Слесарная обработка металла	Содержание	76
	2.1. Разметка деталей	4
	2.2. Правка, гибка металла	8
	2.3. Резание металла	8
	2.4. Опиливание металла	8
	2.5. Сверление	8
	2.6. Зенкование, зенкерование, развертывание отверстий.	8
	2.7. Шабрение, притирка, доводка	8
	2.8. Нарезание резьбы	8
	2.9. Паяние	8
	2.10. Выполнение комплексных работ: изготовление простых деталей по инструкционным картам	8
Тема 3. Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Содержание	72
	3.1 Предварительная и окончательная обработка. Установка патрона, резца.	8
	3.2 Установка подачи и частоты вращения шпинделя. Установка и закрепление заготовки в патроне, центрах.	8
	3.3 Включение станка и обработка заготовки.	8
	3.4 Отрезка заготовки. Подрезка торцов. Измерение диаметра обработанной поверхности. Использование контрольно-измерительного инструмента.	8
	3.5 Протачивание узких канавок. Снятие фасок.	8
	3.6 Контроль обработанных поверхностей шаблоном. Обработка торцевых поверхностей.	8
	3.7 Установка подрезных и проходных упорных резцов.	8
	3.8 Установка и закрепление деталей . Прорезание уступа.	8
	3.9 Выявление дефектов обработки, их устранение.	8
Тема 4. Обработка цилиндрических отверстий	Содержание	48
	4.1 Установка сверл. Закрепление сверел с цилиндрическим и коническим хвостовиком в патроне. Установка патрона. Применение переходной втулки.	8
	4.2 Установка и закрепление заготовок.	8
	4.3 Сверление сквозных и глухих отверстий. Определение параметров сверления.	8
	4.4 Растачивание отверстий и уступов. Снятие фасок.	8

	Проверка обработанных отверстий.	
	4.5 Зенкерование и развертывание отверстий. Измерение и проверка размеров. Использование контрольно-измерительных инструментов.	8
	4.6 Выявление дефектов обработки, их устранение.	8
Тема 5. Обработка конических поверхностей	Содержание	24
	5.1 Подготовка заготовок. Обработка широким резцом. Контроль угла уклона и длины конуса по шаблонам.	8
	5.2 Наладка станка.	8
	5.3 Выявление дефектов обработки, их устранение.	8
Тема 6. Обработка фасонных поверхностей.	Содержание	32
	6.1 Обтачивание фасонных поверхностей в центрах.	
	6.2 Отработка приемов управления токарным станком.	
	6.3 Наладка станка.	
	6.4 Выявление дефектов обработки, их устранение.	
Тема 7. Нарезание крепежной резьбы	Содержание	32
	7.1 Нарезание резьбы плашками и метчиками.	
	7.2 Обработка заготовки.	
	7.3 Наладка станка.	
	7.4 Выявление дефектов обработки и способы их устранения.	
Тема 8. Техническое обслуживание токарного станка	Содержание	24
	8.1 Подготовка станка к работе	8
	8.2 Смазка	8
	8.3 Эксплуатация токарного станка	8
ЭКЗАМЕН		8

8. ФОРМЫ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ (ПО ИТОГАМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ)

Защита отчета по производственной практике

9. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Основные источники

1. Черпаков Б.И, Альперович Т.А. Книга станочника.- М.: «Академия»,1999.
2. Багдасарова Т.А. Токарь – универсал.-«Академия».
3. Черпаков Б.И. Металлорежущие станки. – «Академия»,2002.

Литература:

1. Покровский Б. С. Ремонт промышленного оборудования. – М.: Издательский центр «Академия», 2006.
2. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело. Учебник для начального профессионального образования. М.: Издательский центр «Академия», 2006.
3. Черпаков Б.И. Металлорежущие станки: Учебник для начального профессионального образования/Б. И. Черпаков, Т. А. Альперович. – М.: Издательский центр «Академия», 2004.
- 4.

Интернет-ресурсы:

<http://www.twirpx.com/files/machinery/tm/assembly/?show=downloads>

Учебно-методическое обеспечение:

1. Дневник-отчет по производственной практике (приложение 1)
- 2.Задание на производственную практику (приложение 2)
3. Квалификационные характеристики (приложение 3)

Министерство образования и науки Республики Хакасия
Государственное автономное образовательное учреждение
Республики Хакасия
«Саяногорский политехнический техникум»
Отделение подготовки квалифицированных рабочих и служащих

ДНЕВНИК
производственной практики

студента _____

3 курс, группа 93 ПР

Профессия 15.01.30 «Слесарь»

Саяногорск 2016г.

ПАМЯТКА

для студентов, находящихся на производственной практике

1. До выхода на практику:

Знать наименование практики: для получения первичных профессиональных навыков (учебная) или практика по профилю специальности;

Знать даты начала и окончания учебной практики;

Получить программу, дневник - отчет, задание;

Получить инструкции по организации и проведению практики.

2. По прибытии на место практики:

Пройти инструктажи по технике безопасности;

Установить с руководителем конкретные рабочие места, составить календарный план и приступить к работе.

3. Во время прохождения практики:

Строго соблюдать существующие правила распорядка предприятия;

Бережно относиться к расходованию материалов, энергоресурсов;

В период работы заполнять дневник и собирать материал для выполнения индивидуального задания.

4. По окончании практики:

Студент обязан предоставить дневник - отчет о выполнении им программы практики руководителю и получить от него заключение по отчету, отзыв о работе на практике.

В 3-хдневный срок сдать руководителю практики от техникума дневник - отчет и защитить его;

Все полученные на предприятии материальные ценности необходимо сдать по окончании практики.

Ликвидация академической задолженности по практике производится путем повторного ее прохождения.

Содержание практики

Цели и задачи производственной практики: закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций.

Код	Наименование результатов обучения
ПК 1.1	Слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
ПК 1.2	Выполнения токарной обработки деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках;
ПК 1.3	Нарезания наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиком или плашкой.
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами

В результате прохождения производственной практики студент должен приобрести **практический опыт**: обработки деталей на токарном станке.

Квалификационная характеристика

(из единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих)

Токарь 2-го разряда должен знать:

устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков; наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов; назначение и правила применения режущего инструмента; углы, правила заточки и установки резцов и сверл; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости; назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей; правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности.

Токарь 2-го разряда должен уметь:

выполнять токарную обработку деталей по 12-14 качествам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 качествам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций; нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой; осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации; выполнять уборку стружки; соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии, пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях.

Задание на производственную практику:

1. _____

2. _____

Дата сдачи отчета по практике: _____

Виды работ, обязательные для выполнения:

Техническое обслуживание токарного станка;

Управление токарным станком;

Нарезание крепежной резьбы;

Обработка деталей на токарном станке.

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Студент _____

(Фамилия, инициалы студента)

за время прохождения производственной практики по профессии **19149 Токарь**

на предприятии _____

(название предприятия и производственного участка или цеха)

с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г. выполнял
работы по профессиональному модулю

Виды и качество выполненных работ

Виды работ, выполняемые студентом в период практики	Оценка качества выполнения работ (прописью)

Характеристика профессиональной деятельности студента в период производственной практики

Знание технологического процесса, обращение с инструментом и оборудованием

(отзыв) _____

—

—

Студенту _____
рекомендуется присвоение второго квалификационного разряда по профессии
Токарь

Руководитель практики от предприятия _____

(ФИО, должность)

Дата _____

М.П.

