

Министерство образования и науки Самарской области

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
«ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ»

УТВЕРЖДАЮ

Приказ директора колледжа

№ 417-03 от 22.04.2024

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.01 «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ ПО
СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ
С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ
БЕЗОПАСНОСТИ»**

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии

15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением

(ФП «ПРОФЕССИОНАЛИТЕТ»)

Самара, 2024 г.

ОДОБРЕНО

Предметно-цикловой
(методической) комиссией
машиностроения и металлообработки
Председатель Баев А.В.

СОГЛАСОВАНО

Менеджер компетенций
«Токарные работы на станках с ЧПУ»
Дикушина А.А.

Составитель: Дикушина А.А., преподаватель ГБПОУ «ПГК»

Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «09» декабря 2016 г. № 1544, а также рабочей программой профессионального модуля ПМ.01 Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности, утвержденной заместителем директора ГБПОУ «ПГК» 07 апреля 2023г.

Рабочая программа по учебной и производственной практике разработана на основе профессионального стандарт 40.078 «Токарь» регистрационный номер 382, номер уровня квалификации 2, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 02 июня 2021 №364н. , с учетом квалификационных требований работодателей.

Рабочая программа по практике – нормативный документ, входящий в состав программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением.

Рабочая программа определяет цели, задачи, содержание практики, особенности организации, прохождения.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	Наименование разделов	стр.
1	Паспорт рабочей программы учебной и производственной практики	4
1.1	Область применения	4
1.2	Цели и задачи, требования к результатам освоения учебной и производственной практики	5
1.3	Место проведения учебной и производственной практики	8
1.4	Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики	8
2	Результаты освоения рабочей программы учебной и производственной практики	10
3	Содержание учебной и производственной практики	12
3.1	Тематический план учебной практики	12
3.2	Тематический план производственной практики	14
4	Условия реализации программы учебной и производственной практики	17
4.1	Требования к минимальному материально-техническому обеспечению учебной и производственной практики	17
4.2	Информационное обеспечение обучения	17
4.3	Общие требования к организации учебной и производственной практики	19
5	Контроль и оценка результатов освоения учебной и производственной практики	21
	ПРИЛОЖЕНИЕ А. Содержание учебной и производственной практики в соответствии с ПК	23
	Лист актуализации рабочей программы	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.01 «Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной и производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих ГБПОУ «ПГК» по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по наиболее востребованным, новым и перспективным профессиям.

Содержание рабочей программы учебной и производственной практики направлено на освоение вида профессиональной деятельности: *«Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»*.

Требования к содержанию практики регламентированы:

- федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования третьего поколения по наиболее востребованной, новой и перспективной профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- учебным планом профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением»;
- рабочей программой *ПМ.01 «Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»*;
- техническим описанием компетенции «Токарные работы на универсальных токарных станках».

1.2 Цели и задачи практики, требования к результатам освоения

Практика обучающихся является составной частью учебного процесса и основным компонентом образовательной программы по профессии 15.01.33 «Токарь на станках с числовым программным управлением». ФГОС СПО предусмотрены следующие виды практик:

1. *Учебная практика (1 неделя)*
2. *Производственная практика (3 недели).*

Цель учебной практики - формирование у обучающихся умений, приобретение Вами первоначального практического опыта для последующего освоения общих (ОК) и профессиональных компетенций (ПК).

Цель производственной практики - формирование у обучающихся профессиональных компетенций по виду профессиональной деятельности: *«Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности».*

Задачи практики:

1. Получение практического опыта:
 - выполнения подготовительных работ и обслуживания рабочего места токаря;
 - подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием;
 - определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием;
 - осуществлении технологического процесса обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных

станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;

- контроля качества выполненных работ.

2. Формирование необходимых умений:

- осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;
- соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии и пожарной безопасности;
- выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;
- использовать физико-химические методы исследования металлов;
- пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;
- выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;
- устанавливать оптимальный режим токарной обработки в соответствии с технологической картой;
- осуществлять токарную обработку деталей средней сложности на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных;
- осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей.

2. Формирование профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы.

- ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.
- ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.
- ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией;
- ПК.в.1.5 контроль качества параметров детали.

2. Формирование общих компетенций (ОК):

- ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
- ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
- ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
- ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

1.3 Место проведения учебной и производственной практики

Учебная практика организуется и проводится в учебно-производственных мастерских колледжа, оснащенных необходимым технологическим оборудованием для подготовки токаря.

Производственная практика проводится на предприятиях города, направление деятельности которых относится к машиностроительной отрасли. На территории г. Самара это:

- АО «Авиаагрегат»
- АО РКЦ Прогресс
- ОАО «ЕПК Самара»
- АО «Салют»
- ПАО «ОДК- Кузнецов»
- ООО «Завод приборных подшипников»
- ОАО «Металлист-Самара»

1.4 Количество часов на освоение программы учебной и производственной практики.

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего), в том числе	252
Учебная практика	144
Производственная практика	108
Итоговая аттестация в форме (указать)	Дифференцированный зачет

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности *«Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»*, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК.1.1	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы
ПК. 1.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.
ПК.1.3	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.
ПК 1.4	Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.
ПК.в.1.5	Контроль качества параметров детали

В процессе освоения ПМ обучающиеся должны овладеть общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ОК. 1	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;
ОК. 2	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;
ОК. 4	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;
ОК. 9	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

3. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план учебной практики

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 1.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнения подготовительных работ и обслуживании рабочего места токаря; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. 	<p>Проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу. Управление токарным станком с высотой центров до 650 мм. Установка и снятие деталей на токарном станке. Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).</p>	6
ПК 1.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; 	<p>Установка и снятие режущего инструмента на токарном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.</p>	6
ПК 1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – использовать физико-химические методы исследования металлов; – пользоваться справочными таблицами для 	<p>Настройка токарного станка на различные операции, режимы резания.</p>	6

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
	<p>определения свойств материалов;</p> <ul style="list-style-type: none"> – выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности; – устанавливать оптимальный режим токарной обработки в соответствии с технологической картой; 		
<p>ПК 1.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией</p> <p>ПК.в.1.5 Контроль качества параметров детали</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлении технологического процесса обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией; – контроля качества выполненных работ. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять токарную обработку деталей средней сложности на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных; – осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей 	<p>Выполнение различных видов работ на токарных станках: сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла; нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой.</p> <p>Проверка качества обработки деталей визуально и с помощью контрольно-измерительного инструмента.</p> <p>Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках станков сложностью 2 разряда: изготовление детали типа «Ось», «Ручка», «Вал», «Кольцо», «Винт», «Втулка», «Фланец», «Винт», «Гайка», «Упор».</p> <p>Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря 2-3 разряда.</p>	18

3.2 Тематический план производственной практики

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 1.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнения подготовительных работ и обслуживании рабочего места токаря; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. 	<p>Управление узлами токарных станков. Установка и снятие деталей на токарном станке. Настройка токарного станка на различные режимы резания. Подналадка токарного станка при обработке партии одинаковых деталей. Техническое обслуживание токарных станков.</p>	18
ПК 1.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент; 	<p>Установка и снятие режущего инструмента на токарном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.</p>	18
ПК 1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определения последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – использовать физико-химические методы исследования металлов; – пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; 	<p>Настройка токарного станка на различные операции, режимы резания.</p>	18

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
	<ul style="list-style-type: none"> – выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности; – устанавливать оптимальный режим токарной обработки в соответствии с технологической картой; 		
<p>ПК 1.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией</p> <p>ПК.в.1.5 Контроль качества параметров детали</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществления технологического процесса обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией; – контроля качества выполненных работ. <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять токарную обработку деталей средней сложности на универсальных и специализированных станках, в том числе на крупногабаритных и многосуппортных; – осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей. 	<p>Выполнение различных видов работ на токарных станках: сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла; нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой.</p> <p>Контроль качества обработки деталей с помощью контрольно-измерительного инструмента.</p> <p>Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках станков сложностью 2 разряда: изготовление детали типа «Ось», «Ручка», «Вал», «Кольцо», «Винт», «Втулка», «Фланец», «Винт», «Гайка», «Упор».</p> <p>Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря 2-3 разряда.</p>	54

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению:

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест учебно-производственной мастерской:

- рабочие места по количеству обучающихся;
- универсальные токарные станки;
- станки заточные;
- контрольно-мерительный инструмент;
- образцы деталей, обработанных на токарных станках;
- технологическая оснастка;
- наборы режущих инструментов;
- заготовки;
- комплект противопожарных средств;
- инструкции и плакаты по технике безопасности.

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

Основные литература:

1. Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии "Токарь". Пособие по учебной практике. –М.: ОИЦ «Академия», 2016.
2. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ. –М.: ОИЦ «Академия» 2013.
3. Босинзон М.А. Обработка деталей на металлорежущих станках различного типа и вида (сверлильных, токарных, фрезерных,

копировальных, шпоночных и шлифовальных) –М.: ОИЦ
«Академия», 2016.

Дополнительные источники

1. Багдасарова Т.А. Допуски и технические измерения: Контрольные материалы: учеб. пособие для нач. проф. образования/ Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр «Академия», 2014.
2. Багдасарова Т.А., Токарь-универсал. Учебное пособие, Академия, 2014
3. Багдасарова, Т.А. Технология токарной обработки: учебник для нач.проф.образования / Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр «Академия», 2012.-160с.
4. Багдасарова, Т.А. Технология токарных работ: Рабочая тетрадь: учеб. пособие/ Т.А. Багдасарова. – М.: Издательский центр «Академия», 2013.-80 с.
5. Банников Е.А. Справочник токаря. – Ростов- н/Д: Феникс, 2006.
6. Л.И. Вереина, М.М. Краснов «Устройство металлорежущих станков» Академия 2013.
7. Основы резания металлов. Багдасарова Т.А. - ОИЦ «Академи Л.И.
8. Резание конструкционных материалов, режущий инструмент и станки / Под редакцией П. Г. Петрухи – М.: Машиностроение, 2014.
9. С.А. Зайцев, Д.Д. Грибанов, А.Н. Толстов, Р.В. Меркулов Контрольно-измерительные приборы и инструменты: учебник для нач.проф. образования/ – М.: Издательский центр «Академия», 2014.
10. Справочник инженера – технолога в машиностроении/ Под ред. А.П. Бабичева и др. – Ростов –н/Д: Феникс, 2014.

11. Токарь: технология обработки Багдасарова Т.А.- ОИЦ «Академия»,2014
12. Устройство металлорежущих станков. Рабочая тетрадь в 2ч.Ч1 - Багдасарова Т.А. ОИЦ «Академия»,2013
13. Холодкова А.Г. Общая технология машиностроения: Учеб. пособие. – М.: Академия, 2015.
14. Черепяхин А.А. Технология обработки материалов: Учеб. пособие. – М.: Академия, 2015.
15. Чернов Н.Н. Токарь учебное пособие /Н.Н.Чернов-Ростов н/Д: Феникс, 2015.-282с.

Интернет- ресурсы:

1. <http://www.materialscience.ru>
2. <http://www.sasta.ru>
3. <http://www.asw.ru>
4. <http://www.metalstanki.ru>
5. <http://www.news.elteh.ru>
6. <http://чпу-станки.рф/info.html> Справочник машиностроителя, технолога, конструктора
7. Назначение и классификация станочных приспособлений [Электронный ресурс]- форма доступа, свободная.
8. Установка деталей и базирование[Электронный ресурс]- форма доступа свободная.
9. <http://www.metstank.ru/> - Журнал "Металлообработка и станкостроение", в свободном доступе журналы в формате .pdf, посвященные тематике ТМС.
10. <http://www.ic-tm.ru/> - Издательский центр "Технология машиностроения", доступны журналы "Технология машиностроения."

11. <http://www.i-mash.ru/> - Специализированный информационно-аналитический интернет ресурс, посвященный машиностроению. Доступны для скачивания ГОСТы.
12. <http://www.lib-bkm.ru/> - "Библиотека машиностроителя". Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.
13. Электронный ресурс «Машиностроение: новости машиностроения, статьи.» Форма доступа: www.i-mash.ru/

4.3 Общие требования к организации производственной практики

Прохождение учебной и производственной практики осуществляется в соответствии с учебным планом по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением и графиком чередования теоретического и практического обучения, утвержденным директором колледжа.

Прохождению учебной и производственной практики предшествует обязательное изучение учебных дисциплин:

- Техническая графика;
- Технические измерения;
- Основы электротехники;
- Основы материаловедения;
- МДК 01.01 Технология обработки на токарных станках.

Общее руководство практикой осуществляет заведующий отделением (зам.директора по УПР или иное должностное лицо). Ответственный за организацию учебной и производственной практики утверждает график чередования теоретического и профессионального обучения, обеспечивает контроль проведения проверочных работ со стороны мастеров производственного обучения, организует и проводит инструктивное

совещание с руководителями практики, обобщает информацию по итогам практики и аттестации обучающихся.

С целью оказания помощи обучающимся в выполнении проверочных работ по практике разрабатываются технологические и инструкционные карты.

Во время прохождения производственной практики обучающиеся обеспечиваются соответствующей технологической документацией, оборудованием и инструментами. Ответственность за наличие технологической документации, оборудования и инструмента производственной практике возлагается на методиста и мастера производственного обучения.

При выполнении заданий учебной и производственной практики проводятся как групповые, так и индивидуальные дополнительные занятия.

Основные обязанности обучающегося в период прохождения учебной и производственной практики:

- своевременно прибыть на место практики;
- соблюдать внутренний распорядок, соответствующий действующим нормам трудового законодательства;
- выполнять требования охраны труда и режима рабочего дня, действующие на предприятиях города;
- подчиняться действующим в учреждении правилам;
- нести ответственность за выполняемую работу и ее результаты;
- полностью выполнять виды работ, предусмотренные заданиями по практике;
- выполнить проверочную работу в установленные сроки.

1. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК1.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы</p> <p>ПК1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием</p> <p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p>	<p>организация рабочего места в соответствии с нормативными документами;</p> <p>смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией;</p> <p>проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу;</p> <p>выбор и установка приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом;</p> <p>настройка станка на заданные диаметральные размеры и размеры по длине в соответствии с чертежом детали;</p> <p>подналадка отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы в соответствии с выходными данными;</p> <p>настройка коробки скоростей и коробки подач согласно технологическому процессу;</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения учебно-производственных работ</p> <p>Защита отчётов по практике</p> <p>Выполнение итоговых пробных работ</p> <p>Экспертная оценка на квалификационном экзамене по ПМ</p>
<p>ПК.1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием</p> <p>ПК.1.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией</p> <p>ПК.в.1.5 Контроль качества параметров детали</p>	<p>организация рабочего места в соответствии с нормативными документами;</p> <p>заточка режущих инструментов в соответствии с технологической картой;</p> <p>обработка изделий, различных по сложности;</p> <p>подбор режимов резания согласно паспорту станка и технологическому процессу;</p> <p>соблюдение правил безопасности труда;</p> <p>подбор измерительных инструментов в соответствии с чертежом</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения учебно-производственных работ</p> <p>Защита отчётов по практике</p> <p>Выполнение итоговых пробных работ</p> <p>Экспертная оценка на квалификаци</p>

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.		онном экзамене по ПМ

ПРИЛОЖЕНИЕ А

обязательное

Содержание учебной практики в соответствии с ПК:

ПК	Задания обучающимся на учебную практику (виды работ)
ПК 1.1	Проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу. Управление токарным станком с высотой центров до 650 мм. Установка и снятие деталей на токарном станке. Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
ПК 1.2	Установка и снятие режущего инструмента на токарном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.
ПК 1.3	Настройка токарного станка на различные операции, режимы резания.
ПК 1.4 ПК.в.1.5	Выполнение различных видов работ на токарных станках: сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла; нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой. Проверка качества обработки деталей визуально и с помощью контрольно-измерительного инструмента. Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках станков сложностью 2 разряда: изготовление детали типа «Ось», «Ручка», «Вал», «Кольцо», «Винт», «Втулка», «Фланец», «Винт», «Гайка», «Упор». Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря 2-3 разряда.

Содержание производственной практики в соответствии с ПК:

ПК	Задания обучающимся на производственную практику (виды работ)
ПК 1.1	Управление узлами токарных станков. Установка и снятие деталей на токарном станке. Настройка токарного станка на различные режимы резания. Подналадка токарного станка при обработке партии одинаковых деталей. Техническое обслуживание токарных станков.
ПК 1.2	Установка и снятие режущего инструмента на токарном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.
ПК 1.3	Настройка токарного станка на различные операции, режимы резания.
ПК 1.4 ПК.в.1.5	Выполнение различных видов работ на токарных станках: сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла; нарезание наружной и внутренней

ПК	Задания обучающимся на производственную практику (виды работ)
	<p>треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой.</p> <p>Контроль качества обработки деталей с помощью контрольно-измерительного инструмента.</p> <p>Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках станков сложностью 2 разряда: изготовление детали типа «Ось», «Ручка», «Вал», «Кольцо», «Винт», «Втулка», «Фланец», «Винт», «Гайка», «Упор».</p> <p>Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря 2-3 разряда.</p>

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Учебная и производственная практика

по ПМ.01 «Изготовление изделий на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности»

для профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением

Дата	Предмет актуализации	Подпись лица, ответственного за актуализацию
24.04.2023	Изменены часы учебной и производственной практики согласно учебному плану, изменены общие компетенции (ОК) на основании Приказ Минобрнауки России от 09.12.2016 N 1544 (ред. от 01.09.2022) "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением" (Зарегистрировано в Минюсте России 26.12.2016 N 44977)	Лапицкая М.А.

Гисматуллина Лилия Наилевна

Методист ГБПОУ «Поволжский государственный колледж»

**Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Самарской области
«Поволжский государственный колледж»**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.01 «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ
ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В
СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И
ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ»**

«профессиональный цикл»

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии

15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением