

Министерство образования и науки Самарской области

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

УТВЕРЖДАЮ

Приказ директора колледжа

№297/1-03 от 22.04.2024г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.04 «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ
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.

СОГЛАСОВАНО

Предметно-цикловой
(методической) комиссией

Машиностроения и
металлообработки

Председатель Баев А.В.

Составитель: Баев А.В. преподаватель ГБПОУ «ПГК»

Экспертиза:

Внутренняя экспертиза

Техническая экспертиза: Гисматуллина Л.Н., методист ГБПОУ «ПГК»

Содержательная экспертиза: Алябьева Н.В., преподаватель ГБПОУ «ПГК»

Рабочая программа по учебной и производственной практике разработана на основе 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 2023 г.

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	19
4.3	Общие требования к организации учебной и производственной практики	21
5	Контроль и оценка результатов учебной и производственной практики	19
	ПРИЛОЖЕНИЕ А. Содержание учебной и производственной практики в соответствии с ПК	21
	Лист актуализации рабочей программы	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 «Изготовление изделий на токарно-револьверных 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 токарно-револьверных 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.04 *«Изготовление изделий на токарно-револьверных 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 (2 недели)*
2. *Производственная практика (2 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 токарно-револьверных 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-револьверщика;
 - подготовки к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием;
 - определения последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием;

- обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;
- контроль качества выполненных работ.

2. Формирование необходимых умений:

- осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря-револьверщика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности;
- выбирать и подготавливать к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;
- устанавливать оптимальный режим токарно-револьверной обработки в соответствии с технологической картой;
- осуществлять токарно-револьверную обработку деталей;
- осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей.

2. Формирование профессиональных компетенций (ПК):

- ПК 4.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках.
- ПК 4.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием.
- ПК 4.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием.
- ПК 4.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к

качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

– ПК.в.4.5 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-револьверщика.

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	144
Учебная практика	72
Производственная практика	72
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 токарно-револьверных 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.4.1	Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках.
ПК. 4.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием.
ПК.4.3	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием.
ПК 4.4	Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.
ПК.в.4.5	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 4.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнения подготовительных работ и обслуживании рабочего места токаря-револьверщика; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря-револьверщика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. 	<p>Проверка исправности и работоспособности токарно-револьверного станка на холостом ходу.</p> <p>Управление токарно-револьверным станком с высотой центров до 630 мм.</p> <p>Установка и снятие деталей на токарно-револьверном станке.</p> <p>Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).</p>	12
ПК 4.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных 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 токарно-револьверных 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 токарно-револьверном станке.</p> <p>Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки.</p> <p>Установка и снятие оснастки на токарно-револьверном станке.</p> <p>Замена сменных пластин режущего инструмента.</p> <p>Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.</p>	12
ПК 4.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определения последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – устанавливать оптимальный режим токарно- 	<p>Настройка токарно-револьверного станка на различные операции, режимы резания.</p>	12

	револьверной обработки в соответствии с технологической картой;		
<p>ПК 4.4 Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией</p> <p>ПК.в.4.5 Контроль качества параметров детали</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – обработки деталей на токарно-револьверных 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 токарно-револьверную обработку деталей. – осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей 	<p>Выполнение различных видов работ на токарно-револьверных станках: обтачивание наружное, растачивание, обтачивание конуса и подрезка торца; подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы; токарная обработка с нарезанием резьбы; токарная обработка о припуском на шлифование; обтачивание и растачивание по шаблону; полная токарная обработка.</p> <p>Проверка качества обработки деталей визуально и с помощью контрольно-измерительного инструмента.</p> <p>Тренинг по обработке деталей по 8 - 11 квалитетам токарно-револьверных станках станков сложностью 2-3 разряда: изготовление детали типа Барабаны тормозные, Втулки гладкие и с буртиком; Гайки и контргайки; Гайки суппортные; Краны фасонные, арматурные; Крышки, кольца с лабиринтными канавками; Оправки для расточных резцов; Плашки круглые; Ручки и рукоятки фигурные; Фрезы всех видов, развертки, зенкера; Футорки, тройники прямые, угольники переходные; Фланцы, маховики, шкивы; Цанги зажимные; Шары и шаровые соединения; Шестерни цилиндрические, шкивы гладкие; Штифты конические; штуцера с конусом для соединения труб.</p> <p>Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря-револьверщика 2-3 разряда.</p>	36

3.2 Тематический план производственной практики

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 4.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнения подготовительных работ и обслуживании рабочего места токаря-револьверщика; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря-револьверщика в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. 	<p>Управление узлами токарно-револьверных станков. Установка и снятие деталей на токарно-револьверном станке. Настройка токарно-револьверного станка на различные режимы резания. Подналадка токарно-револьверного станка при обработке партии одинаковых деталей. Техническое обслуживание токарно-револьверных станков.</p>	12
ПК 4.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных 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 токарно-револьверных 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 токарно-револьверном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарно-револьверном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.</p>	12
ПК 4.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием.	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определения последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием; <p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – устанавливать оптимальный режим токарно-револьверной обработки в соответствии с технологической картой; 	<p>Настройка токарно-револьверного станка на различные операции, режимы резания.</p>	12

Коды формируемых ПК	Наименование образовательных результатов практики (опыта, умений)	Содержание (виды работ)	Объем часов
ПК 4.4 Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией ПК.в.4.5 Контроль качества параметров детали	Практический опыт: <ul style="list-style-type: none"> – обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. – контроля качества выполненных работ Уметь: <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять токарно-револьверную обработку деталей. – осуществлять контроль параметров поверхностей простых и сложных деталей 	Выполнение различных видов работ на токарно-револьверных 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. Контроль качества обработки деталей с помощью контрольно-измерительного инструмента. Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на токарно-револьверных станках станков сложностью 2-3 разряда: изготовление детали типа Барабаны тормозные, Втулки гладкие и с буртиком; Гайки и контргайки; Гайки суппортные; Краны фасонные, арматурные; Крышки, кольца с лабиринтными канавками; Оправки для расточных резцов; Плашки круглые; Ручки и рукоятки фигурные; Фрезы всех видов, развертки, зенкера; Футорки, тройники прямые, угольники переходные; Фланцы, маховики, шкивы; Цанги зажимные; Шары и шаровые соединения; Шестерни цилиндрические, шкивы гладкие; Штифты конические; штуцера с конусом для соединения труб. Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря-револьверщика 2-3 разряда.	36

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 токарно-револьверные станки;
- станки заточные;
- контрольно-мерительный инструмент;
- образцы деталей, обработанных на токарно-револьверных 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 04.01 Технология обработки на токарно-револьверных 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.

5. 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>ПК 4.1 Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках</p> <p>ПК 4.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием</p> <p>ПК 4.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с 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>соответствие организации рабочего места нормативным документам;</p> <p>соблюдение правил безопасности труда;</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>соответствие подналадки отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы выходным данным;</p> <p>настройка коробки скоростей и коробки подач согласно технологическому процессу;</p> <p>определение последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием;</p> <p>проведение анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной</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>

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
	деятельности.	
<p>ПК4.4Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией</p> <p>ПК.в.4.5 Контроль качества параметров детали</p> <p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p>	<p>организация рабочего места в соответствии с нормативными документами;</p> <p>заточка режущих инструментов в соответствии с технологической картой;</p> <p>обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;</p> <p>контроль параметров детали</p> <p>соблюдение правил безопасности труда</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>

ПРИЛОЖЕНИЕ А

обязательное

Содержание учебной практики в соответствии с ПК:

ПК	Задания обучающимся на учебную практику (виды работ)
ПК 4.1	Проверка исправности и работоспособности токарно-револьверного станка на холостом ходу. Управление токарным станком с высотой центров до 630 мм. Установка и снятие деталей на токарно-револьверном станке. Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
ПК 4.2	Установка и снятие режущего инструмента на токарно-револьверном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарно-револьверном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.
ПК 4.3	Настройка токарно-револьверного станка на различные операции, режимы резания.
ПК 4.4 ПК.в.4.5	<ol style="list-style-type: none">1. Выполнение различных видов работ на токарно-револьверных станках: Выполнение токарно-револьверной обработки деталей по заданным параметрам2. Наружное обтачивание, растачивание, обтачивание конуса и подрезку торца тормозных барабанов3. Наружное обтачивание, растачивание, обтачивание конуса и подрезку торца тормозных барабанов4. Обтачивание и растачивание по шаблону шары и шаровые соединения радиусом до 100 мм5. Предварительная токарная обработка круглых плашек с нарезанием резьбы, фрез всех видов, разверток, зенкеров6. Обвязка и зацепка заготовок для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки <p>Полная токарная обработка втулок гладких и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 мм, гаек и контргаек с диаметром резьбы свыше 24 мм, крышек, колец с лабиринтными канавками диаметром до 200 мм, оправок для расточных резцов, фигурных ручек и рукояток, футорок, прямых тройников, переходных угольников всех размеров, фланцев, маховиков, шкивов, цилиндрических шестерен, шкивов гладких и для клиноременных передач диаметром до 500 мм, конических и червячных диаметром до 300 мм и конических штифтов</p> <p>Контроль качества выполненных работ</p> <p>Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на токарно-револьверных станках станков сложностью 2-3 разряда.</p> <p>Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря-револьверщика 2-3 разряда.</p>

Содержание производственной практики в соответствии с ПК:

ПК	Задания обучающимся на производственную практику (виды работ)
ПК 4.1	Управление узлами токарно-револьверных станков. Установка и снятие деталей на токарно-револьверном станке. Настройка токарно-револьверного станка на различные режимы резания. Подналадка токарно-револьверного станка при обработке партии одинаковых деталей. Техническое обслуживание токарно-револьверных станков.
ПК 4.2	Установка и снятие режущего инструмента на токарно-револьверном станке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Установка и снятие оснастки на токарно-револьверном станке. Замена сменных пластин режущего инструмента. Подготовка к работе и проверка исправности контрольно-измерительного инструмента.
ПК 4.3	Настройка токарно-револьверного станка на различные операции, режимы резания.
ПК 4.4 ПК.в.4.5	Выполнение различных видов работ на токарно-револьверных 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. Контроль качества обработки деталей с помощью контрольно-измерительного инструмента. Тренинг по обработке деталей по 12 - 14 квалитетам на токарно-револьверных станках станков сложностью 2-3 разряда. Выполнение итоговой (пробной) работы для токаря-револьверщика 2-3 разряда.

ЛИСТ АКТУАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

**Учебной и производственной практики по
ПМ.04 «Изготовление изделий на токарно-револьверных 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.

Баев Алексей Владимирович

Преподаватель ГБПОУ «Поволжский государственный колледж»

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

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ.04 «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ
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