

ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела подготовки кадров
АО «РКЦ «Прогресс»

Д.А. Щелоков

«16»

08

2016 г



УТВЕРЖДАЮ:

Зам.директора УПР ГБПОУ
«СТАПМ им. Д.И.Козлова»

А.В. Ляпнев

«16»

05

2016 г



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**ПМ.04 ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ
СТАНКАХ**

Профессиональные модули

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии 15.01.26 Токарь-универсал

2016 г.

ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией
специальности 15.02.08,
профессий 15.01.25, 15.01.29

Председатель

 Дементьев Б.Г.
«26»  2016 г.

Составитель: Апаликов А.И., преподаватель ГБПОУ «СТАПМ им. Д.И. Козлова».

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного стандарта начального профессионального образования по профессии 15.01.26 ТОКАРЬ-УНИВЕРСАЛ, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г. №821

Рабочая программа учебной и производственной практик разработана в соответствии с разъяснениями по формированию программ учебных модулей начального профессионального и среднего профессионального образования на основе Федеральных государственных образовательных стандартов начального профессионального и среднего профессионального образования, утвержденными И.М. Реморенко, директором Департамента государственной политики и нормативно-правового регулирования в сфере образования Министерства образования и науки Российской Федерации от 27 августа 2009 года.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	8
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	14
	ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ	15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.04 ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ СТАНКАХ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.26 Токарь-универсал.**

1.2 Цели и результаты прохождения производственной практики

В результате прохождения производственной практики студент должен освоить основной вид профессиональной деятельности (ВПД): растачивание и сверление деталей

Рабочая программа производственной практики может быть использована для подготовки рабочих по профессии Токарь

Результатом освоения программы производственной практики являются сформированные общие и профессиональные компетенции:

1.2.1. Перечень общих компетенций

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость 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
ОК 7.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением

	полученных профессиональных знаний (для юношей)
--	---

1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1.	Обрабатывать детали на токарно-револьверных станках.
ПК 4.2.	Проверять качество выполненных на токарно-револьверных станках работ.

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

иметь практический опыт:

Код	Наименование результата обучения
ПО 1	работы на токарно-револьверных станках
ПО 2	контроля качества обрабатываемых деталей

уметь:

Код	Наименование результата обучения
У 1	обеспечивать безопасную работу
У 2	обрабатывать детали различной сложности на токарно-револьверных станках различных конструкций с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений, на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций
У 3	нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиками и плашками
У 4	выполнять подналадку станка
У 5	нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые, пилообразные и однозаходные трапецеидальные резьбы
У 6	контролировать качество деталей, обработанных на токарно-револьверных станках различных конструкций

знать:

Код	Наименование результата обучения
Зн 1	технику безопасности при работе

Зн 2	правила подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков различных типов
Зн 3	геометрию, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической
Зн 4	правила и технологию контроля качества деталей, обрабатываемых на токарно-револьверных станках различных типов

С целью приведения содержания рабочей программы производственной практик в соответствие с требованиями рынка труда осваиваются следующие трудовые действия, профессионального стандарта «Токарь»:

Трудовые действия профессионального стандарта:

Код	Наименование результата обучения
ТД ₁ ПС	Выполнение технологических операций обработки заготовок средней сложности по 8-11 квалитетам на универсальных и координатно-расточных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений
ТД ₂ ПС	Выполнение технологических операций обработки заготовок по 7-10 квалитетам на специализированных станках, а также на алмазно-расточных станках определенного типа, налаженных для обработки простых деталей
ТД ₃ ПС	Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола
ТД ₄ ПС	Управление токарно-расточными станками с диаметром шпинделя 250 мм и выше
ТД ₅ ПС	Установка деталей и узлов на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях
ТД ₆ ПС	Измерение параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,01
ТД ₇ ПС	Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей деталей средней сложности

**1.3. Количество часов, отводимое на освоение программы
производственной практики по ПМ.04:**

Производственная практика - 180 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план учебной и производственной практики по ПМ.04 Обработка деталей на токарно-револьверных станках

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов	Всего часов (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)		Практика		
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 4.1 ПК 4.2	Производственная практика	180					180
	<i>Всего:</i>	<i>180</i>					<i>180</i>

2.2 Содержание учебной и производственной практик

Наименование производственной практики (ПП.04)	разделов	Содержание учебного материала	Объем часов
1		2	3
Производственная практика ПМ.04 Обработка деталей на токарно-револьверных станках			180
Задание 1. Ознакомление с предприятием . Инструктаж по охране труда - 18ч.		Вводное занятие. Техника безопасности и охрана труда на предприятии	6
		Противопожарная безопасность.	
		Знакомство с наставником. Изучение и организации рабочего места.	6
		Инструктаж по безопасности труда на штатном рабочем месте	
		Ознакомление с организацией труда и должностными обязанностями при работе на токарно-револьверных станках.	6
Задание 2.Наладка токарно-револьверного станка - 42ч.		Изучение принципа работы токарно-револьверного станка.	6
		Заточка и установка режущего инструмента на станок.	6
		Настойка токарно-револьверного станка на обработку и его подналадка	6
		Проверка токарно-револьверных станков на точность	6
		Упражнения в управлении токарно-револьверным станком.	6
		Выполнение работ по настройке токарно-револьверного станка для нарезания однозаходной резьбы	6
		Выполнение работ по настройке токарно-револьверного станка для нарезания двухзаходной резьбы	
Задание 3. Обработка деталей на		Выполнение работ по обработке наружных цилиндрических	6

токарно-револьверных станках - 54 ч.	поверхностей	
	Выполнение операций по подрезанию торцев, нарезанию канавок и фасок	6
	Выполнение операций по сверлению и рассверливанию отверстий	6
	Выполнение работ по обработке наружных конусов	6
	Выполнение операций по нарезанию треугольной резьбы метчиками и плашками	6
	Выполнение операций по нарезанию резьбы резцом	6
	Выполнение работ нарезанию однозаходных трапецеидальных резьб	6
	Выполнение операций по нарезанию двухзаходных треугольных резьб	6
	Выполнение операций по обработке фасонных поверхностей	6
Задание 4. Выполнение производственных заданий по 2-3 разряду-60ч.	Болты, винты, пробки, шпильки - полная токарная обработка	6
	Валики гладкие и ступенчатые - полная токарная обработка	6
	Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм - токарная обработка	6
	Гайки и контргайки с диаметром резьб до 24 мм - полная токарная обработка	6
	Барабаны тормозные - обтачивание наружное, растачивание, обтачивание конуса и подрезка торца.	6
	Гайки с длинной нарезки до 50 мм - подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы.	6
	Ручки и рукоятки фигурные - полная токарная обработка	6
	Крышки, кольца с лабиринтными канавками диаметром до 200 мм - полная токарная обработка	6

Задание 5. – Оформление дневника и отчета по практике - 12ч.	Оформление дневника по производственной практике	6
	Оформление отчета по производственной практике	6
	Пробная квалификационная работа	6
Итого:		180

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики требует наличия производственно-технической инфраструктуры машиностроительного предприятия: производственных участков механической обработки деталей.

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса производственной практики.

Реализация программы практик предполагает обязательную производственную практику в соответствии с расписанием.

ПП.04 проводится в профильных организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организациями аэрокосмического кластера:

АО «РКЦ» Прогресс»;

АО «Авиаагрегат»;

ООО «Авиакор-авиационный завод»;

ПАО «Кузнецов»;

и др. предприятиями

в соответствии с учебным планом и расписанием - 180 часов (3 курс 6 семестр).

Освоение производственной (ПП.04) практики в рамках профессионального модуля является обязательным условием допуска к преддипломной практике по профессии Токарь-универсал

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющие руководство практикой.

Инженерно-педагогический состав:

- зам.директора по УПР;
- старший мастер учебно-производственных мастерских;
- мастер производственного обучения;
- методист;
- председатель ЦК;
- мастер производства (инструментальщик);
- группа механика и электрика;
- куратор группы.

3.4 Информационное обеспечение обучения

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов,
дополнительной литературы**

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов,
дополнительной литературы**

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал. Учеб. пособие для нач. проф. Образования – М.: Издательский центр «Академия», 2004 г. – 288 с.
2. Черпаков Б.И. Альперович Т.А. Металлорежущие станки: Учебник для нач.проф.образования – М.: Издательский центр «Академия», 2004 г. – 368 с.

Дополнительные источники:

1. Л.И. Вереина. Справочник токаря. Учеб. пособие для нач. проф. Образования – М.: Издательский центр «Академия», 2002.- 448 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 4.1 Обрабатывать детали на токарно-револьверных станках.	Обработка деталей на токарно-револьверных станках.	Проверочная работа
ПК 4.2 Проверять качество выполненных на токарно-револьверных станках работ.	Проверка качества выполненных работ на токарно-револьверных станках работ.	Проверочная работа

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ
В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

№ изменения, дата внесения изменения; № страницы с изменением;	
БЫЛО	СТАЛО
Основание:	
Подпись лица внесшего изменения	