

ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела подготовки кадров
АО «РКЦ «Прогресс»

Д.А. Щелоков

«16»

08

2016 г



УТВЕРЖДАЮ:

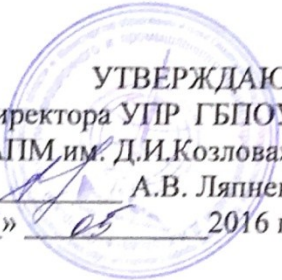
Зам.директора УПР ГБПОУ
«СТАПМ им. Д.И.Козлова»

А.В. Ляпнев

«16»

05

2016 г



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

ПМ.03 РАСТАЧИВАНИЕ И СВЕРЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

Профессиональные модули

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии 15.01.26 Токарь-универсал

2016 г.

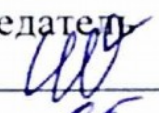
ОДОБРЕНО

Цикловой комиссией

специальности 15.02.08,

профессий 15.01.25, 15.01.29

Председатель

 Дементьев Б.Г.

«26» 05 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.03 Растачивание и сверление деталей

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 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 3.1.	Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов.
ПК 3.2.	Проверять качество выполненных на расточных станках работ.

В результате освоения профессионального модуля студент должен:

иметь практический опыт:

Код	Наименование результата обучения
ПО 1	работы на расточных станках различного типа
ПО 2	контроля качества обработанных деталей

уметь:

Код	Наименование результата обучения
У 1	обеспечивать безопасную работу;
У 2	обрабатывать детали на универсальных расточных станках и станках глубокого сверления с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений
У 3	на специализированных станках, а также на алмазно-расточных станках определенного типа, налаженных для обработки простых деталей с большим числом переходов и установок на универсальных, координатно-расточных, а также алмазно-расточных станках различных типов
У 4	управлять расточными станками с диаметром шпинделя от 200 до 250 мм и выше под руководством токаря-расточника более высокой квалификации
У 5	устанавливать детали и узлы на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях
У 6	обрабатывать детали, требующие точного соблюдения расстояния между центрами параллельно расположенных отверстий, допуска перпендикулярности или заданных узлов расположения осей
У 7	растачивать с применением одной и двух борштанг одновременно и

	летучего суппорта
У 8	определять положения осей координат при растачивании нескольких отверстий, расположенных в двух плоскостях;
У 9	выполнять наладку станков
У 10	обрабатывать сложные детали и узлы с большим числом обрабатываемых наружных и внутренних поверхностей, с труднодоступными для обработки и измерений местами и соблюдением размеров на универсальных расточных станках
У 11	обрабатывать детали и узлы с выверкой в нескольких плоскостях с применением стоек, борштанг, летучих суппортов и головок
У 12	нарезать резьбы различного профиля и шага
У 13	выполнять координатное растачивание отверстий в приспособлениях и без них с передвижением по координатам при помощи индикаторов и микрометрического инструмента
У 14	растачивать отверстия на алмазно-расточных станках всех типов в сложных деталях по 6 качеству
У 15	контролировать качество обработанных деталей

знать:

Код	Наименование результата обучения
Зн 1	технику безопасности при работе
Зн 2	углы и правила заточки и установки режущего инструмента
Зн 3	правила подналадки и проверки на точность расточных станков различных типов
Зн 4	правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем-расточником более высокой квалификации
Зн 5	правила применения универсальных и специальных приспособлений, правила проверки на точность
Зн 6	правила заточки и установки режущего инструмента
Зн 7	способы наладки специализированных борштанг
Зн 8	правила и технологию проведения контроля качества обработанных деталей

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.03:

Производственная практика - 180 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план учебной и производственной практики по ПМ.03 Растачивание и сверление деталей

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 3.1 ПК 3.2	Производственная практика	180					180
	<i>Всего:</i>	<i>180</i>					<i>180</i>

2.2 Содержание учебной и производственной практик

Наименование производственной практики (ПП.03)	разделов	Содержание учебного материала	Объем часов
1		2	3
Производственная практика ПМ.03 Растачивание и сверление деталей			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	
Задание 2.Наладка горизонтально-расточных и сверлильных станков- 30ч.		Ознакомление с организацией труда и должностными обязанностями при работе на универсально-расточных станках.	6
		Изучение принципа работы горизонтально-расточных и сверлильных станков.	6
		Настойка сверлильного станка на обработку.	
		Упражнения в управлении сверлильным станком.	6
		Настойка горизонтально-расточного станка на обработку.	
		Упражнения в управлении универсально-расточным станком.	
Задание 2.Наладка координатно-расточных станков- 24ч.		Изучение принципа работы координатно-расточных станков.	
		Настойка координатно-расточного станка на обработку.	
		Установка заготовок на столе станка с точной выверкой	

	Упражнения в управлении координатно-расточным станком.	
Задание 3. Обработка деталей на горизонтально-расточных и сверлильных станках - 48 ч.	Выполнение работ по сверлению отверстий	
	Выполнение работ по глубокому сверлению отверстий	6
	Выполнение операций по растачиванию отверстий	6
	Выполнение операций по обработке наружных цилиндрических поверхностей и канавок	6
	Выполнение работ по фрезерованию плоских поверхностей и уступов	6
	Выполнение операций по расточке с использованием нескольких суппортов одновременно	6
	Выполнение операций по обработке конусов за две подачи	6
	Выполнение работ методом совмещенной плазмо-механической обработки под руководством наставника	6
Задание 3. Обработка деталей на координатно-расточных станках - 18 ч.	Выполнение операций по обработке деталей с уступами на столе станка	
	Выполнение операций по обработке с установкой детали на универсальном поворотном столе	6
	Выполнение операций по обработке с применением горизонтально-поворотного стола	
Задание 4. Выполнение производственных заданий по 2-3 разряду-24ч.	Заготовки - подрезание торцов и центровка	6
	Шестерни, колеса, бегуны - сверление и растачивание отверстий	6
	Валы - фрезерование торцов с зацентровкой	6
	Обработка деталей длиной свыше 1300 мм - фрезерование прямоугольных кромок и фасок	6
Задание 5. – Оформление дневника и отчета по практике -	Оформление дневника производственной практике	6
	Оформление отчета по производственной практике	6

12ч.		
	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.03 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.03) 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

Основные источники:

1. Черпаков Б.И. Metallорежущие станки, учебник, М. «Академия», 2004г.
2. Вереина Л.И. Устройство металлорежущих станков, учебник, М. «Академия», 2010г.
3. Багдасарова Т.А. Технология токарных работ, учебник, М. «Академия», 2013г.
4. Вереина Л.И. Устройство металлорежущих станков, учебник, М. «Академия», 2010г

Дополнительные источники:

1. Вереина Л.И. Справочник станочника, уч. пособие, М. «Академия» 2006г.
2. Черепанов Б.И. Книга станочник, уч. пособие, М. «Ореол», 1999г.
3. Батов В.П. Токарные станки, уч. М., Машиностроение, 1978 г.
4. Смирнов В.К. Токарь-расточник, уч., М., Высшая школа, 1982г.

Электронные издания (электронные ресурсы)

1. ЭОР Бандзеладзе Г.З. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках. М. «Академия», 2013г.

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
ПК3.1 Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов.	Сверление отверстий деталей на расточных станках различных типов	Проверочная работа
ПК3.2 Проверять качество выполненных на расточных станках работ.	Проверка качества выполненных работ на расточных станках	Проверочная работа

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ
В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

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