

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ САХА (ЯКУТИЯ)

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ РЕСПУБЛИКИ САХА (ЯКУТИЯ)
«РЕГИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ В Г. МИРНОМ»**

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ РС (Я) «МРТК»
_____/В.В. Березовой
« ____ » _____ 2019 г.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПРОФЕССИЯ 15.01.25 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

Мирный 2019 г.

Лист согласования

Программа производственной практики
составлена Чвановым Алексеем Юрьевичем, мастером производственного обучения
МРТК

Программа производственной практики утверждена
на заседании кафедры «Машиностроения и обслуживания наземного транспорта»
ГАПОУ РС (Я) «МРТК»

«__» _____ 20__ г. протокол №__
Заведующий кафедрой _____ / Бурякова Э.А. /
(подпись) _____ Ф.И.О.

Программа учебной практики утверждена
на заседании Учебно-методического совета ГАПОУ РС (Я) «МРТК»

«__» _____ 20__ г. протокол №__
Председатель УМС _____ / _____ /
(подпись) _____ Ф.И.О.

Секретарь УМС _____ / _____
(подпись) _____ Ф.И.О.

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Программа производственной практики составлена в соответствии с федеральным государственным образовательным стандартом по профессии среднего профессионального образования **15.01.25 Станочник (металлообработка)**.

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является:

- формирование общих компетенций:

- 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)

- формирование профессиональных компетенций:

Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

- ПК 2.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках.
- ПК 2.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
- ПК 2.3. Проверять качество обработки деталей.

Программное управление металлорежущими станками.

- ПК 1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления.
- ПК 1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.
- ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов).
- ПК 1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление знаний и умений при выполнении токарных, фрезерных, шлифовальных и сверлильных работ станочника (металлообработка) 2–4-го разрядов на штатном рабочем месте.
- закрепление умений рационально организовывать рабочее место и соблюдать требования безопасности труда
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных

организационно-правовых форм.

1.3. Рекомендуемое количество часов на производственную практику:

Всего -1080 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 02 – 864 часов:

ПП 02.01 Производственная практика 864 часов

В рамках освоения ПМ 01- 216 часа:

ПП 01.01 Производственная практика 216 часа

2 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Код и наименование профессиональных модулей и тем производственной практики	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов
ПМ 02. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)	ПК 2.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках. ПК 2.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков. ПК 2.3. Проверять качество обработки деталей.	
ПП 02.01 Производственная практика		864
Тема 02.1 Обработка деталей на токарных станках и контроль качества обработанной детали, наладка токарных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на токарных станках	
	2. Изготовление детали «Валик» на токарном станке. Контроль детали.	
	3. Изготовление детали «Ось» на токарном станке. Контроль детали.	
	4. Изготовление детали «Вал шлицевый» на токарном станке. Контроль детали.	
	5. Изготовление детали «Винт» на токарном станке. Контроль детали.	
	6. Изготовление детали «Ручка» на токарном станке. Контроль детали.	
	7. Изготовление детали «Наконечник ушковый» на токарном станке. Контроль детали.	
	8. Изготовление детали «Кернер» на токарном станке. Контроль детали.	
	9. Изготовление детали «Вилка» на токарном станке. Контроль детали.	
	10. Изготовление детали «Стакан» на токарном станке. Контроль детали.	
	11. Изготовление детали «Корпус» на токарном и расточном станках. Контроль детали.	
	12. Изготовление детали «Болт откидной» на токарном станке. Контроль детали.	
Тема 02.2 Обработка деталей на фрезерных станках и контроль качества обработанной детали, наладка фрезерных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на фрезерных станках	
	2. Изготовление детали «Планка упорная» на консольно-фрезерном станке. Контроль детали.	
	3. Изготовление детали «Муфта» на консольно-фрезерных станках. Контроль детали.	
	4. Изготовление детали «Футорка». Контроль детали.	
	5. Изготовление детали «Кронштейн» на вертикально-фрезерном станке. Контроль детали.	
	6. Изготовление детали «Корпус» на вертикально-фрезерном станке. Контроль детали.	
	7. Изготовление детали «Опора» на фрезерных станках. Контроль детали.	

	8. Фрезеровать параллельные стороны на детали «Вороток» на станках 6P82 и 6P12. Контроль детали.	
	9. Фрезеровать канавки на детали «Вал» на горизонтально-фрезерном станке при помощи универсально- делительной головки (УДГ). Контроль детали.	
	10. Фрезеровать шлицы на детали Винт» на станке 6P82 дисковой фрезой с закреплением детали в спец.приспособлении. Контроль детали.	
	11. Фрезеровать канавки на детали «Втулка» на станке 6P82 с закреплением детали на столе станка. Контроль детали.	
	12. Фрезеровать грани у детали «Болт» при помощи УДГ. Контроль детали	
Тема 02.3 Обработка деталей на сверлильных станках и контроль качества обработанной детали, наладка сверлильных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на сверлильных станках	
	2. Сверление отверстий на детали «Корпус плашкодержателя» на сверлильном станке. Контроль детали.	
Тема 02.4 Обработка деталей на копировальных станках и контроль качества обработанной детали, наладка копировальных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на копировальных станках	
	2. Обработка криволинейной поверхности по копиру. Контроль детали.	
Тема 02.5 Обработка деталей на шпоночных станках и контроль качества обработанной детали, наладка шпоночных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на шпоночных станках	
	2. Фрезеровать шпоночные пазы дисковой фрезой на детали « Оправка для крепления режущего инструмента». Контроль детали.	
Тема 02.6 Обработка деталей на шлифовальных станках и контроль качества обработанной детали, наладка шлифовальных станков.	Содержание:	144
	1. Инструктаж по технике безопасности при работе на шлифовальных станках	
	2. Шлифовать поверхность детали « Упорная планка» периферией круга . Контроль детали.	
	3. Шлифовать поверхность детали « Конус Морзе». Контроль.	
<i>Промежуточная аттестация в форме (зачет)</i>		
Квалификационный экзамен		

ПМ 01 Программное управление металлорежущими станками	ПК 1.1. Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления. ПК 1.2. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы. ПК 1.3. Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов). ПК 1.4. Проверять качество обработки поверхности деталей.	
ПП 01.01 Производственная практика		216
Тема 01.1. Устройство и наладка станка с программным управлением	Содержание:	54
	Устройство токарного станка с ЧПУ.	
	Рабочее место оператора станков с ЧПУ.	
	Работа с пультом ЧПУ.	
	Установка и закрепление зажимных приспособлений, заготовки, режущего инструмента.	
	Наладка станка на обработку детали.	
Тема 01.2 Обслуживание станков с программным управлением	Содержание:	54
	Подналадка отдельных узлов и механизмов станка с ЧПУ.	
	Контроль индикация ошибок.	
Тема 01.3. Обработка деталей по программе на налаженных станках	Содержание:	54
	Работа в режиме "Ручное управление"	
	Работа в покадровом режиме	
	Работа в автоматическом режиме	
	Режим работы от маховичка	
Тема 01.4. Создание и редактирование программ	Содержание:	54
	Упражнение в программировании на станке с ЧПУ	
	Ввод и корректировка программы. Хранение управляющих программ	
	Режим размерной привязки инструмента. Коррекция инструмента.	
<i>Промежуточная аттестация в форме (зачет)</i>		
Квалификационный экзамен		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики предполагает организацию практики на предприятиях города Мирный, а именно

- 1.РССУ МГОК
- 2.ПТВС
- 3.Подземный рудник «Мир»
- 4.Подземный рудник «Интернациональный»
- 5.МГОК Автобаза
- 6.Алмазтехмонтаж
- 7.УКС
- 8.Алмазэлектромонтаж УКС
- 9.Алросагаз
10. МГРЭ
11. МГР
12. Прииск водораздельные галечники
13. Иреляхнефть
14. Прииск Ирелях
15. ЛАТП №1
16. МАП
17. МОУ ГЖКХ
18. МПЖХ
19. МСМТ УКС
20. МСШСТ УКС
21. МУАД
22. Нюрбинский ГОК
23. Совхоз Новый
24. Фабрика №3
25. Алмазавтоматика
26. ЗЭС

на которых требуется обязательное наличие оборудования, инструментов и средств для реализации технологий металлообработки и работы в металлообрабатывающих и слесарных цехах.

3.2 Общие требования к организации образовательного процесса

Мастер производственного обучения осуществляет контроль прохождения практики группой, сдачу и оформление отчетной документации, следит за выполнением программы производственной практики.

При прохождении производственной практики на производстве за каждым обучающимся закрепляется наставник от предприятия, который непосредственно контролирует качество выполнения заданий и уровень овладения профессиональными компетенциями, по итогам прохождения практики наставник (начальник участка, мастер участка, начальник цеха и т.п.) дает оценку работы практиканта в виде характеристики, в которой указывается рекомендуемый разряд.

По окончании производственной практики проводится сдача зачета с выполнением практического задания, за счет часов, отведенных на производственную практику по каждому виду деятельности.

Производственная практика проводится концентрировано.

3.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Наставники от предприятия и мастера производственного обучения, осуществляющие руководство производственной практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года, опыт деятельности в организациях, соответствующей профессиональной сферы, является обязательным.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения производственной практики, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения производственной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме зачета/диф.зачета.

ВДП Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных)		
Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК.2.1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках.	<ul style="list-style-type: none"> – квалифицированное выполнение операций механической обработки; – демонстрация навыков выполнения комплексных работ. - полное соблюдение правил техники безопасности при выполнении работ на металлорежущих и заточных станках 	Производственное задание
ПК.2.2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.	<ul style="list-style-type: none"> – квалифицированная подготовка станка и рабочего места к работе; – демонстрация навыков наладки и настройки станка; - полное соблюдение правил техники безопасности и пожарной безопасности при демонстрации. 	Производственное задание
ПК.2.3. Проверять качество обработки деталей.	<ul style="list-style-type: none"> – квалифицированное выполнение измерений параметров деталей; – обоснованность выбора средств контроля размеров и качества поверхности; – эффективность использования мерительных инструментов и приборов; - полное соблюдение правил техники безопасности подъемно-транспортных работах 	Производственное задание

ВДП Программное управление металлорежущими станками		
Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК.1.1 Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением и с использованием пульта управления;	<ul style="list-style-type: none"> – квалифицированное выполнение ввода данных; -демонстрация навыков по правильной установке деталей и инструмента на станок; -демонстрация навыков по правильному выбору режимов резания; – обоснованность выбора режущего инструмента; –демонстрация навыков выполнения комплексных работ с пульта управления и в автоматическом режиме; -полное соблюдение правил техники безопасности при выполнении работ по механической обработке деталей. 	Производственное задание
ПК.1.2.Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы	<ul style="list-style-type: none"> – Демонстрация навыков регулировки узлов станка; –демонстрация навыков контроля правильности работы оборудования; - полное соблюдение правил техники безопасности и пожарной безопасности при демонстрации навыков наладки узлов оборудования. 	Производственное задание
ПК.1.3.Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов)	<ul style="list-style-type: none"> – квалифицированная подготовка станка к работе и его уборка после её завершения; -демонстрация навыков заточки инструмента; -квалифицированный контроль за состоянием узлов и систем станка; - контроль смазочной системы; – эффективность использования мощностей и возможностей оборудования; - полное соблюдение правил техники безопасности при техническом обслуживании станков и при грузоподъемных работах. 	Производственное задание
ПК.1.4.Проверять качество обработки поверхности деталей.	<ul style="list-style-type: none"> – правильность выполнения технических измерений; –рациональность использования мерительных инструментов и приборов. 	Производственное задание