|  |  |
| --- | --- |
| \\Serverypt\общая папка\АХЧ\Эмблема Промышленный техникум.png | Министерство образования и науки  Республики Саха(Якутия) |
| Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Республики Саха (Якутия)  «Якутский промышленный техникум» |

**УТВЕРЖДАЮ**

**Заместитель директора по УПР**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М. И. Филиппов**

**«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 \_\_\_ г.**

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММа производственной ПРАКТИКИ**

**программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии:**

**15.01.26 Токарь – универсал**

**Квалификации выпускника:**

**Токарь 3,4 разряда;**

**Токарь-расточник 3,4 разряда.**

Якутск – 2017 год

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.26. Токарь-универсал, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 2 августа 2013 г. № 821

Организация-разработчик: Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение РС (Я) «Якутский промышленный техникум».

Разработчик:Николаев Николай Николаевич, мастер производственного обучения по профессии «токарь-универсал».

|  |  |
| --- | --- |
| РАССМОТРЕНО  на заседании предметно-цикловой комиссии металлообработки и техники  Протокол № \_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_ 2017 г.  Председатель ПЦК  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. | ОДОБРЕНО И РЕКОМЕНДОВАНО  Методическим советом ГАПОУ РС (Я) ЯПТ  Протокол № \_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_ 2017 г.  Председатель МС  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Филиппов М.И. |

**1.Требования ФГОС:**

**Область профессиональной деятельности:** обработка деталей, металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения на металлорежущих станках токарной группы.

**Объектами профессиональной деятельности являются:**

заготовки;

детали и изделия;

инструменты;

токарные станки различных конструкций и типов;

специальные и универсальные приспособления;

контрольно-измерительные инструменты и приборы;

режущие инструменты;

охлаждающие и смазывающие жидкости;

техническая и справочная документация.

**Виды профессиональной деятельности :**

формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

- токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов;

- обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках;

- растачивание и сверление деталей;

- обработка деталей на токарно-револьверных станках.

**2.Цель производственной практики:**

закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии, развитие общих и профессиональных компетенций, освоение современных производственных процессов, адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

**Задачи производственной практики:**

В ходе освоения программы производственной практики студент должен:

**иметь практический опыт по ПМ.01.:**

- работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации;

- контроля качества выполненных работ;

**уметь:**

***-*** обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определённых простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;

- обрабатывать тонкостенные детали с толщиной стенки до 1мм и длиной до 200мм;

- обрабатывать длинные валы и винты с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнять глубокое сверление и расточку отверстий пушечными свёрлами и другим специальным инструментом;

- обрабатывать детали, требующие точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки;

- обрабатывать детали из графитовых изделий для производства твёрдых сплавов;

- обрабатывать новые и перетачивать выработанные прокатные валки с калиброванием простых и средней сложности профилей;

- выполнять обдирку и отделку шеек валков;

- обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей и инструментов с большим числом переходов, требующих перестановок и комбинированного крепления при помощи различных приспособлений и точной выверки в нескольких плоскостях;

- обтачивать наружные и внутренние фасованные поверхности, сопряжённые с криволинейными цилиндрическими поверхностями, с труднодоступными для обработки и измерений местами;

- обрабатывать длинные валы и винты с применением нескольких люнетов;

- нарезать и выполнять накатку многозаходныхрезьб различного профиля и шага;

- выполнять окончательное нарезание червяков;

- выполнять операции по доводке инструмента, имеющего несколько сопрягающихся поверхностей;

- обрабатывать сложные крупногабаритные детали и узлы на универсальном оборудовании;

- обрабатывать заготовки из слюды и микалекса;

- устанавливать детали в различные приспособления и на угольнике с точной выверкой в горизонтальной и вертикальной плоскостях;

- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиком или плашкой;

- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом;

- нарезать резьбы вихревыми головками;

нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые и трапецеидальные резьбы;

- управлять станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000мм, оказывать помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;

- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров 2000мм и выше, расстоянием между центрами 10000мм и более;

- управлять токарно-центровыми станками с высотой центров до 800мм, имеющих более трёх суппортов, под руководством токаря более высокой квалификации или самостоятельно;

- выполнять токарные работы методом совмещённой плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации;

- обрабатывать и выполнять доводку сложных деталей по 7-10 квалитетам на универсальных токарных станках, а также с применением метода совмещённой плазменно-механической обработки;

- выполнять обработку новых и переточку выработанных прокатных валков с калибровкой сложного профиля, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей и инструмента из труднообрабатываемых высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещённой плазменно-механической обработки;

- выполнять необходимые расчёты для получения заданных конусных поверхностей;

- управлять подъёмно-транспортным оборудованием с пола;

- выполнять строповку и увязку грузов для подъёма, перемещения, установки и складирования;

- контролировать параметры обработанных деталей;

- выполнять уборку стружки.

**знать:**

- технику безопасности работы на станках;

- правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации;

- способы установки и выверки деталей;

- правила применения, проверки на точность универсальных и специальных приспособлений;

- правила управления, подналадки и проверки на точность токарных станков;

- правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

**иметь практический опыт по ПМ.02.:**

- работы на токарно-карусельных станках;

- контроля качества обработанных деталей;

**уметь:**

**-** обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали и изделия на токарно-карусельных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и на специализированных станках, налаженных для обработки определённых простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;

- выполнять операции по обточке и расточке цилиндрических, конических и фасонных поверхностей с использованием в работе нескольких суппортов одновременно;

- обрабатывать конусы за две подачи;

- обрабатывать сложные детали с большим числом переходов и установкой их на универсальных токарно-карусельных станках различных конструкций;

- обтачивать наружные и внутренние криволинейные поверхности, сопряжённые с криволинейными цилиндрическими поверхностями двумя подачами, а также конусные поверхности с труднодоступными для обработки и измерения местами;

- устанавливать детали в патрон или планшайбу с выверкой по угольнику и рейсмасу;

- устанавливать детали по индикатору во всех плоскостях;

- устанавливать детали с комбинированным креплением при помощи угольников, подкладок, планок;

- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы от 4000 до 9000мм под руководством токаря карусельщика более высокой квалификации;

- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы от 8000мм и выше;

- управлять токарно-карусельными станками с диаметром планшайбы свыше 7000мм;

- выполнять токарные работы методом совмещённой плазменно-механической обработки под руководством токаря-карусельщика более высокой квалификации;

- обрабатывать сложные детали на токарно-карусельных станках различных типов по 7-10 квалитетам с большим числом переходов, а также с применением метода совмещённой плазменно-механической обработки;

- включать и выключать плазменную установку;

- выполнять наладку станка плазменной установки и плазмотрона на совмещённую обработку;

- обрабатывать сложные, крупногабаритные детали на уникальных токарно-карусельных станках, в том числе выполнять указанные работы по обработке деталей из труднообрабатываемых, высоколегированных и жаропрочных материалов методом совмещённой плазменно-механической обработки;

- исправлять профиль цельнокатаных колёс подвижного состава после прокатки;

- обрабатывать по заданным размерам;

- устанавливать колёса на станок, закреплять и снимать их со станка после обработки;

- выполнять точное обтачивание, подрезание и растачивание в труднодоступных местах;

- обтачивать цельнокатаные колёса подвижного состава по кругу катания (по копиру), выполнять подрезку торцов наружной стороны ступиц, расточку отверстий;

- нарезать сквозные и упорные ленточные резьбы по 8-10 квалитетам;

- нарезать резьбы всех профилей по 6-7 квалитетам;

- контролировать качество обработанных деталей.

**знать:**

- технику безопасности при работе;

- правила управления станками, подналадки и проверки точность токарно-карусельных станков различных типов;

- правила управления крупными станками, обслуживаемыми совместно с токарем более высокой квалификации;

- марки и правила применения шлифовальных кругов;

- способы наладки плазмотрона;

- правила проверки на точность уникальных или других сложных карусельных станков;

- способы достижения заданных квалитетов и параметров шероховатости;

- правила и технологию контроля качества обработанных деталей.

**иметь практический опыт по ПМ.03.:**

- работы на расточных станках различного типа;

- контроля качества обработанных деталей;

**уметь:**

- обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали на универсальных расточных станках и станках глубокого сверления с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений;

- на специализированных станках, а также на алмазно-расточных станках определённого типа, налаженных для обработки простых деталей с большим числом переходов и установок на универсальных, координатно-расточных, а также алмазно-расточных станках различных типов;

- управлять расточными станками с диаметром шпинделя от 200 до 250мм и выше под руководством токаря-расточника более высокой квалификации;

- устанавливать детали и узлы на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях;

- обрабатывать детали, требующие точного соблюдения расстояния между центрами параллельно расположенных отверстий, допуска перпендикулярности или заданных узлов расположения осей;

- растачивать с применением одной и двух борштанг одновременно и летучего суппорта;

- определять положения осей координат при растачивании нескольких отверстий, расположенных в двух плоскостях;

- выполнять наладку станков;

- 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;

- обрабатывать детали и узлы с выверкой в нескольких плоскостях с применением стоек, борштанг, летучих суппортов и головок;

- нарезать резьбы различного профиля и шага;

- выполнять координатное растачивание отверстий в приспособлениях и без них с передвижением по координатам при помощи индикаторов и микрометрического инструмента;

- растачивать отверстия на алмазно-расточных станках всех типов в сложных деталях по 6 квалитету;

- контролировать качество обработанных деталей.

**знать:**

- технику безопасности при работе;

- углы и правила заточки и установки режущего инструмента;

- правила подналадки и проверки на точность расточных станков различных типов;

- правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем-расточником более высокой квалификации;

- правила применения универсальных и специальных приспособлений, правила проверки на точность;

- правила заточки и установки режущего инструмента;

- способы наладки специализированных борштанг;

- правила и технологию проведения контроля качества обработанных деталей.

**иметь практический опыт по ПМ.04.:**

- работать на токарно-револьверных станках;

- контроля качества обрабатываемых деталей.

**уметь:**

**-** обеспечивать безопасную работу;

- обрабатывать детали различной сложности на токарно-револьверных станках различных конструкций с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений на станках, налаженных для обработки определённых деталей или для выполнения отдельных операций;

- нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбы метчиками и плашками;

- выполнять подналадку станка;

- нарезать наружные и внутренние двухзаходные треугольные, прямоугольные, полукруглые, пилообразные и однозаходные трапецеидальные резьбы;

- контролировать качество деталей, обработанных на токарно-револьверных станках различных конструкций;

**знать:**

- технику безопасности при работе;

- правила подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков различных типов;

- геометрию, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из - инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической;

- правила и технологию контроля качества деталей, обрабатываемых на токарно-револьверных станках различных типов.

**3.Требования к результатам производственной практики:**

Результатом освоения производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности профессиональных модулей, в том числе профессиональными и общими компетенциями:

|  |  |
| --- | --- |
| **Вид профессиональной деятельности** | **Наименование результатов практики** |
| **ПМ. 01. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов.** | ПК.1.1.Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.  ПК.1.2.Проверять качество выполненных токарных работ.  ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес  ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем  ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы  ОК4.Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач  ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности  ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами  ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей) |
| **ПМ. 02. Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках.** | ПК.2.1.Обрабатывать детали и изделия на токарно-карусельных станках работ. ПК.2.2. Проверять качество выполненных на тОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. ОК4.Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)окарно-карусельных станках работ. |
| **ПМ. 03. Растачивание и сверление деталей.** | ПК.3.1.Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов. ПК.3.2.Проверять качество выполненных на расточных станках работ. ОК 1.Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. ОК4.Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |
| **ПМ. 04. Обработка деталей на токарно-револьверных станках.** | ПК.4.1.Обрабатывать детали на токарно-револьверных станках. ПК.4.2.Проверять качество выполненных на токарно-револьверных станках работ.ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. ОК3.Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. ОК4.Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. ОК5.Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. ОК7.Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

**4.Сроки производственной практики по профессиональным модулям:**

**ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03, ПМ. 04.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Коды формируемых компетенций** | | **Наименование профессионального модуля** | **Объём времени, отведённый на практику**  **(в неделях, часах)** | **Сроки проведения** |
| ОК 1.  ОК 2.  ОК 3.  ОК 4.  ОК 5.  ОК 6.  ОК 7. | ПК 1.1.  ПК1.2. | **ПМ.01. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов.** | 7\252 | **2 курс:** 4 семестр – 252часа |
| ОК 1.  ОК 2.  ОК 3.  ОК 4.  ОК 5.  ОК 6.  ОК 7. | ПК2.1.  ПК 2.2.  . | **ПМ.02.Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках** | 4\144 | **3курс:** 6 семестр -144 часа |
| ОК 1.  ОК 2.  ОК 3.  ОК 4.  ОК 5.  ОК 6.  ОК 7. | ПК 3.1  ПК 3.2 | **ПМ.03. Растачивание и сверление деталей.** | 6\216 | **3 курс:**5 семестр – 216 часа |
| ОК 1.  ОК 2.  ОК 3.  ОК 4.  ОК 5.  ОК 6. ОК 7. | ПК 4.1  ПК 4.2 | **ПМ.04. Обработка деталей на токарно-револьверных станках.** | 4\144 | **3курс:** 6семестр – 144 часа |
| **Итого:** | | | 756 часов |  |

**5. Место проведения производственной практики:**производственная практика проводитсяна ОАО «Якутская энегоремонтная компания» и на других предприятиях г. Якутска, где выполняются работы металлообрабатывающего профиля.

**6.Количество часов на освоение программы производственной практики.**

**Всего756 часов, в том числе:**

В рамках освоения ПМ.01. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов- производственная практика- 252часа.

В рамках освоения ПМ.02. Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках

- производственная практика – 144 часа.

В рамках освоения ПМ.03. Растачивание и сверление деталей - производственная практика – 216 часов.

В рамках освоения ПМ.04. Обработка деталей на токарно-револьверных станках - производственная практика- 144 часов.

**7.Структура и содержание производственной практики по профессии:**

**ПМ.01. ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК, ДЕТАЛЕЙ, ИЗДЕЛИЙ И ИНСТРУМЕНТОВ.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Структура | Содержание | Объём часов | Формы текущего контроля |
| 1 | Подготовительный | Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка, производственный инструктаж по технике безопасности и т.д. | 6 | Наблюдение |
| 2 | Производственный | Составление маршрутной карты изготовления детали.  Участие в проектировании технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования.  Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию станков (в т.ч. с ЧПУ).  Ознакомление с особенностями технологического процесса производства типовых деталей в условиях единичного, серийного и массового производства.  Выполнение токарных работ сложностью 3-4 разряда. | 6  6  6  6  210 | Наблюдение за ходом выполнения работ, за деятельностью обучающихся на производственной практике. |
| 3 | Аналитический | Анализ полученной информации, подготовка к экзамену по производственной практике. | 6 | Проверка отчёта |
| 4 | Отчётный | Сдача экзамена по производственной практике, устранение замечаний руководителя практики. | 6 | Проверка отчёта |
| **ПМ.02. Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | № п/п | Структура | Содержание | Объём часов | Формы текущего контроля | | 1 | Подготовительный | Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка, производственный инструктаж по технике безопасности и т.д. | 6 | Наблюдение | | 2 | Производственный | Составление маршрутной карты изготовления детали.  Участие в проектировании технологического маршрута изготовления детали с выбором типа оборудования.  Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию станков (в т.ч. с ЧПУ).  Ознакомление с особенностями технологического процесса производства типовых деталей в условиях единичного, серийного и массового производства.  Выполнение токарных работ сложностью 3-4 разряда. | 6  6  2  4  108 | Наблюдение за ходом выполнения работ, за деятельностью обучающихся на производственной практике. | | 3 | Аналитический | Анализ полученной информации, подготовка к экзамену по производственной практике. | 6 | Проверка отчёта | | 4 | Отчётный | Сдача экзамена по производственной практике, устранение замечаний руководителя практики. | 6 | Проверка отчёта |   **ПМ.03.РАСТАЧИВАНИЕ И СВЕРЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ** | | | | |
| № п/п | Структура | Содержание | Объём часов | Формы текущего контроля |
| 1 | Подготовительный | Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка, производственный инструктаж по технике безопасности и т.д. | 6 | Наблюдение |
| 2 | Производственный | Выполнение комплексных токарных работ по обработке наружных поверхностей сложностью 2-3 разряда.  Выполнение комплексных работ по обработке отверстий деталей типа: втулка, муфта, шестерни и др. сложностью 2-3 разряда.  Обточка цилиндрических поверхностей отверстий деталей  Заточка резцов.  Контроль качества. | 80  106  6  4  2 | Наблюдение за ходом выполнения работ, за деятельностью обучающихся на производственной практике. |
| 3 | Аналитический | Анализ полученной информации, подготовка к экзамену по производственной практике. | 6 | Проверка отчёта |
| 4 | Отчётный | Сдача экзамена по производственной практике, устранение замечаний руководителя практики. | 6 | Проверка отчёта |
| **ПМ.04. ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ СТАНКАХ.** | | | | |
| № п/п | Структура | Содержание | Объём часов | Формы текущего контроля |
| 1 | Подготовительный | Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка, производственный инструктаж по технике безопасности и т.д. | 6 | Наблюдение |
| 2 | Производственный | Выполнение комплексных токарных работ на токарно-револьверных станках по обработке наружных поверхностей сложностью 2-3 разряда.  Выполнение комплексных работ по обработке изделий сложностью 2-3 разряда.  Дефекты обработки: причины и предупреждение.  Контроль качества обрабатываемых изделий | 70  65  4  2 | Отчёт пр. практики |
| 3 | Аналитический | Анализ полученной информации, подготовка к экзамену по производственной практике. | 6 | Проверка отчёта |
| 4 | Отчётный | Сдача экзамена по производственной практике, устранение замечаний руководителя практики. | 6 | Проверка отчёта |

**5. Контроль деятельности студента.**

Во время прохождения практики студент обязан:

* получитьот руководителя задание;

• ознакомиться с программой производственной практики, календарно-тематическим планом и заданием;

* полностью выполнять программу производственной практики и задание;

• являться на проводимые под руководством преподавателя-руководителя практики предусмотренные расписанием практические занятия, сообщать руководителю о ходе работы и обо всех отклонениях и трудностях прохождения производственной практики;

* систематически и своевременно накапливать материалы для отчета об производственной практики;
* проводить поиск необходимой информации, осуществлять расчеты, анализ и обработку материалов для выполнения задания по производственной практике;
* подготовить отчет об производственной практики и презентацию для его публичной защиты;

• подчиняться действующим в Техникуме правилам внутреннего трудового распорядка и техники безопасности;

* по окончании производственной практики сдать письменный отчет о прохождении производственной практики руководителю на регистрацию и проверку и своевременно, в установленные сроки, защитить после устранения замечаний руководителя, если таковые имеются.

**Обязанности руководителя производственной практики**

Общий контроль над подготовкой и проведением производственной практики осуществляется руководителем производственной практики.

**Руководитель производственной практики:**

- обеспечивает выполнение всех организационных мероприятий перед началом прохождения производственной практики;

- обеспечивает высокое качество прохождения производственной практики студентами и строгое соответствие ее производственному плану, программе и календарно-тематическому плану;

- разрабатывает и выдает студентам задания для прохождения производственной практики;

- несет ответственность за соблюдение студентами правил техники безопасности;

- осуществляет контроль над работой студентов в ходе производственной практики и ее содержанием;

- подводит итоги прохождения производственной практики.

**6.Учебно-методическое и информационное обеспечение производственной практики:**

Основные источники:

1 Багдасарова Т.А. Выполнение работ по профессии «Токарь». - М.: Издательский центр «Академия», 2013.

2 Багдасарова Т.А. Токарь: технология обработки: уч. пособие. М. ОИЦ. «Академия», 2013

3. Вереина Л.И. Техническая механика: учебник. М. ОИЦ. «Академия», стр., 2010. – 224 с.

4. Вереина Л.И. Справочник токаря – М.: ОИЦ«Академия», 2011г.

5. Шеметов М.Г. и др. Справочник токаря-универсала. М.: Машиностроение, 2007

6. Вереина Л.И. Краснов М.М.. Устройство металлорежущих станков– ОИЦ «Академия», 2012г.

7. Заплатин В.Н. Основы материаловедения (металлообработка)- ОИЦ «Академия» 2013г.

Дополнительные источники:

1. Босинзон М.А. Современные системы ЧПУ и их эксплуатация: учебник.

Рекомендовано ФГУ «ФИРО». – 3-е изд., стер., 2010. – 192с.

2. Заплатин В.Н., Сапожников Ю.И., Дубов А.В. и др. Лабораторный практикум по

материаловедению (металлообработка): учебное пособие: М. ОИЦ. «Академия», 2010.

3. Соколова Е.Н. Материаловедение (металлообработка). Рабочая тетрадь.

М.: Издательский центр «Академия», 2008. - 96 с.

4. Стерин И.С. Учебное пособие / Токарь-универсал. М.: Дрофа, 2010. – 551 с.

5. Чумаченко Ю.Т. Материаловедение и слесарное дело. М.: Машиностроение, 2009

Журналы:

«Технология машиностроения»

**Электронный образовательный ресурс:**

Допуски и технические измерения для профессий, связанных с металлообработкой

ТА Багдасарова Академия 2013

Технологическая оснастка ВВ Ермолаев Академия 2013

Технологическое оборудование машиностроительного производства БИ Черпаков

ЛИ Вереина Академия 2013

INTERNET-РЕСУРСЫ.<http://www.tokar.ru/>

**7. Материально-техническое обеспечение производственной практики:**

металлорежущие станки токарной группы различных конструкций:

токарно-винторезных

токарно-карусельных

токарно-револьверных

расточных станков.

Приспособление и оснастка станков токарной группы.

Измерительный инструмент (штангенциркуль, микрометр, калибры резьбовые и Морзе, инструмент для контроля и измерения угловых величин и шаблоны различной конструкции.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 150126.«Токарь-универсал»

Разработчик:

Николаев Н.Н.\_\_\_\_\_ мастер производственного обучения по профессии «Токарь-универсал» ГАПОУ РС(Я) ЯПТ.

Рецензенты:

Филиппов М.И.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Зам. директора по УПР, преподаватель спец. предметов по профессии «Токарь-универсал»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Программа одобрена на заседании ПЦК «Металлообработки и техники»

ГАПОУ РС(Я) ПЛ ЯПТ

Протокол № от « » 2017 г.