

	СПб ГБ ПОУ «Малоохтинский колледж»		
	Наименование документа: «Рабочая программа по учебной и производственной практике УП.01, ПП.01»	Редакция № Изменения №	Лист Экз.№

РАССМОТРЕНО И ПРИНЯТО
На заседании Педагогического совета
СПб ГБ ПОУ «Малоохтинский колледж»

Протокол № 13 от 30 августа 2017г.

УТВЕРЖДЕНО
приказом директора СПб ГБ ПОУ
«Малоохтинский колледж»
Приказ № 181 от «06» сентября 2017г.

Председатель Педагогического совета
СПб ГБ ПОУ «Малоохтинский колледж»
Директор _____ Т.М. Безубяк

М.П.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ УП.01 И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ ПП.01

Для программы профессионального обучения
по профессии ОКПР 19149 «ТОКАРЬ» на базе 8 классов
Срок обучения– 10 месяцев

Санкт-Петербург
2017 г.

	СПБ ГБ ПОУ «Малоохтинский колледж»		
	Наименование документа: «Рабочая программа по учебной и производственной практике УП.01, ПП.01»	Редакция № Изменения №	Лист Экз.№

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ УП.01 И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ ПП.01

разработана на основе Приказ Минобрнауки России от 02.08.2013 N 821 (ред. от 17.03.2015) "Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 151902.04 Токарь-универсал" (Зарегистрировано в Минюсте России 20.08.2013 N 29543)

Разработчик программы: Дэвис Э.М. мастер п/о

РАССМОТРЕНО И РЕКОМЕНДОВАНО
Методическим Советом
СПБ ГБ ПОУ «Малоохтинский колледж»

Протокол № 5 от «27 » июня 2017 года

Председатель В.Р. Ножгин / _____ /

РАССМОТРЕНО
Методическим объединением преподавателей и мастеров производственного обучения профессионального цикла по профессиям «Наладчик станков и оборудования в механообработке», «Станочник», «Токарь» и специальности «Технология машиностроения».

Протокол № 5 от « 1 » 06 2015 года

Председатель М.В. Расстригина / _____ /

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	9
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	15
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	16



1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной и производственной практики – является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии среднего профессионального образования (далее – НПО), входящей в состав укрупненной группы профессий **150000 Металлургия, машиностроение и материалобработка** по направлению подготовки **151900 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств ОКПР 19149 «Токарь»** в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

1. Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных, копировальных и шпоночных станках.

2. Осуществлять наладку обслуживаемых станков.

3. Проверять качество обработки деталей.

4. Осуществлять обработку деталей на станках с программным управлением с использованием пульта управления.

5. Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.

6. Осуществлять техническое обслуживание станков с числовым программным управлением и манипуляторов (роботов).

7. Проверять качество обработки поверхности деталей.

1.2. Цели и задачи рабочей программы учебной и производственной практики, требования к результатам освоения программы производственного обучения

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

иметь практический опыт:

- обработки заготовок, деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках при бесцентровом шлифовании, токарной обработке, обдирке, сверлении отверстий под смазку, развертывание поверхностей, сверлении, фрезеровании;

- наладки обслуживаемых станков;

- проверки качества обработки деталей;

- токарной обработки винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек;

- сверления, цекования, зенкования, нарезания резьбы в отверстиях сквозных и глухих;

- вырубки прямоугольных и круглых окон в трубах;

- сверления, растачивания, цекования, зенкования сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты в деталях средних и крупных габаритов из пресованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов;

- обработки торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей;

- обработки наружного и внутреннего контура на токарно – револьверных станках; обработки с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин, обработки на карусельных станках, обработки на расточных станках;

- подналадки отдельных узлов и механизмов в процессе работы;

- проверки качества обработки поверхности деталей;

уметь:

- выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных, фрезерных, шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости, с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и соблюдением последовательности обработки и режимов резания в соответствии с технологической картой или указаниями мастера;

- выполнять сверление, рассверливание, зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости, по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках;

- нарезать резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках;

- нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбу резцом, многорезцовыми головками;

- нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбу метчиком или плашкой на токарных станках;

- нарезать резьбы диаметром до 42 мм на проход и в упор на сверлильных станках;

- выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях;

- выполнять наладку обслуживаемых станков;

- выполнять подналадку сверлильных, токарных станков;

- управлять подъемно – транспортным оборудованием с пола;

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

- выполнять сверление, развертывание, растачивание отверстий у деталей из легированных сталей, специальных и твердых сплавов;

- выполнять шлифование электрокорунда;

- определять режим резания по справочнику и паспорту станка;



- оформлять техническую документацию;
- рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;
- составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;
- выполнять процесс обработки с пульта управления деталей по квалитетам на станках с программным управлением;
- устанавливать и выполнять съем деталей после обработки;
- выполнять контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку;
- выполнять замену блоков с инструментом;
- выполнять установку инструмента в инструментальные блоки;
- выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп;
- устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений;

знать:

- кинематические схемы обслуживаемых станков;
- принцип действия одноступенчатых сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
- правила заточки и установки резцов и сверл;
- виды резцов и их основные углы;
- виды шлифовальных кругов и сегментов;
- способы правки шлифовальных кругов и условия их применения;
- устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных, токарных станков различных типов;
- элементы и виды резьб;
- характеристики шлифовальных кругов и сегментов;
- форму и расположение поверхностей;
- правила проверки шлифовальных кругов на прочность;
- способы установки и выверки деталей;
- основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и режимов обработки;
- основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы;
- принцип базирования;
- общие сведения о проектировании технологических процессов;
- порядок оформления технической документации;
- основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин;
- наименование, назначение, и условия применения, наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений;
- устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов;
- правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной группы;

- назначение и правила применения режущего инструмента;
- углы, правила заточки и установки резцов и сверл;
- назначение и правила применения, правила термообработки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, с пластинками твердых сплавов или керамическими, его основные углы и правила заточки и установки;
- правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
- грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах;
- правила управления обслуживаемым оборудованием;
- конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений;
- технологический процесс обработки деталей

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы учебной и производственной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности ПМ-1, ПМ-2, ПМ-3, ПМ-4, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.
ПК 1.2.	Проверять качество обработки поверхности деталей.
ПК 1.3.	Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, токарных станках.
ПК 1.4.	Осуществлять наладку обслуживаемых станков.
ПК 1.5.	Проверять качество обработки деталей.
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.
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.



Наименование документа:
«Рабочая программа по учебной и производственной
практике УП.01, ПП.01»

Редакция №

Лист

Изменения №

Экз.№

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).

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план программы учебной и производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Всего часов		
			1 сем.	2 сем.
			17 нед.	18 нед.
1	2	3	4	5
ПК 1.1 – ПК 1.5	УП.01. Учебная практика	330	102	228
	ПП.01. Производственная практика	90	-	90
	Всего:	420	102	318

**3.2. Содержание обучения по учебной и****производственной практике**

Наименование профессионального модуля (ПМ), МДК и тем учебной практики (производственного обучения)	Содержание учебного материала	Объем часов (с указанием их распределения по семестрам)
1	2	3
	1 курс	330
	I семестр	102
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		
Тема 1 УП01 Введение	Содержание	3
	Вводное занятие.	
Тема 2 УП01 Охрана труда	Содержание	3
	Основные положения ОТ и ТБ	
Тема 3 УП01 Экскурсии на предприятие и мастерские	Содержание	6
	Экскурсия на предприятие ОАО «Светлана»	

Тема 4 УП01 Упражнения в управлении станка	Содержание	12
	Знакомство с основными узлами станка; правила и приемы переключения рычагов, узлов станка	
Тема 5 УП01 Обработка наружных цилиндрических и торцовых поверхностей	Содержание	36
	Знакомство с измерительным инструментом; подрезание торцовых поверхностей в размер; обработка наружных цилиндрических, гладких, ступенчатых поверхностей; обработка наружных цилиндрических поверхностей под штангенциркуль; вытачивание канавок и отрезание; выполнение работ со сложностью до 0,05 мм; обработка и измерение деталей наружных цилиндрических поверхностей	
Тема 6 УП01 Обработка цилиндрических отверстий	Содержание	36
	Центрование и сверление отверстий; сверление сквозных и глухих отверстий; рассверливание; растачивание глухих и сквозных отверстий; растачивание ступенчатых отверстий, вытачивание канавок; зенкерование и развертывание отверстий; растачивание точных отверстий под калибр-пробки	
Проверочная работа	Изготовление детали по эскизу	6
Итого за первое семестр	-	102



	II семестр	228
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		
МДК.01.01. Технология металлообработки на токарных станках		
Тема 7 УП01 Нарезание резьбы	Содержание	64
	Обработка наружных поверхностей под резьбу; выбор необходимых размеров по справочной литературе; нарезание резьбы малого диаметра; выбор режимов резания в зависимости от материала; подготовка отверстий под резьбу; нарезание сквозной резьбы метчиками; нарезание резьбы в упор; применение приспособлений для плашек; применение приспособлений для метчиков	
Тема 8 УП01 Обработка наружных и внутренних конических поверхностей	Содержание	40
	Обработка конических поверхностей широким резцом; обработка коротких конических поверхностей; обработка конусов поворотом верхних салазок суппорта; обработка конусов смещением задней бабки; обработка конусов с помощью копировально-конусной линейки; вытачивание конусов Морзе; применение конических	

	разверток	
Тема 9 УП01 Обработка наружных и внутренних конических поверхностей	Содержание	40
	Заточка резцов по шаблону; обработка наружных фасонных поверхностей; обработка внутренних фасонных поверхностей; обработка фасонных поверхностей круглым фасонным резцом; обработка фасонных поверхностей призматическим резцом; обработка фасонных поверхностей комбинированной подачей; обработка фасонных поверхностей по копиру	
Тема 10 УП01 Отделка поверхностей	Содержание	22
	Отделка поверхностей наждачной бумагой; полирование поверхностей; накатывание поверхностей; обработка СОЖ; доводка поверхностей	
Тема 11 УП01 Обработка деталей со сложной установкой	Содержание	56
	Обработка деталей в неподвижном люнете; обработка деталей в четырехкулачковом патроне; обработка деталей в двухкулачковом патроне; обработка деталей на планшайбе; обработка деталей на угольнике; обработка деталей с подвижным люнетом; обработка деталей эксцентриков	
Дифференцированный зачет по учебной практике	Изготовление детали по эскизу	6
Итого за второй семестр	-	228



1	2	3
ПМ.01 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов		
МДК.01.01. Технология металлообработки на токарных станках		
ПП.01. Производственная практика	Содержание	90
	Изготовление деталей: вал, втулка, ступенчатый валик, диск, фланец, кольцо, стакан, валик, оправка, винт, гайка, стержень, крышка, ступица, палец, резьбовая оправка, болт, коническая оправка, труба, ручка, корпус, кернер, шпилька	84
Дифференцированный зачет по производственной практике	Изготовление детали по эскизу	6
Итого за производственную практику	-	
Итого за курс обучения	-	330

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной и производственной практики предполагает наличие токарной мастерской.

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских:

1. Металлообработки:

- рабочие места по количеству обучающихся в группе;
- станки: токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные
- заготовки изделий и узлов для выполнения работ на металлорежущих станках;
- приспособления для выполнения работ;

Реализация основной профессиональной образовательной программы предполагает обязательную производственную практику.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники:

1. Холодкова А.Г. Общие основы металлообработки и работ на металлорежущих станках, Академия, 2015
2. Багдасарова Т.А. Токарь. Технология обработки. – М.: Академия, 2013.

Дополнительные источники:

ЭБ «АКАДЕМИЯ»

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса учебной и производственной практики

Учебная и производственная практика проводится в учебных мастерских колледжа.

4.4. Кадровое обеспечение учебной и производственной практики

Реализация основной профессиональной образовательной программы по профессии начального профессионального образования должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю.



5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки
Выполнять подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы.	Текущий контроль в форме практических занятий и контрольных работ по темам МДК. Зачеты по учебной практике в виде выполнения конкретных деталей в соответствии с программой. Экспертная оценка на практических занятиях. Экспертная оценка на устном экзамене. Тестовый контроль по темам МДК. Защита выпускной квалификационной работы.
Проверять качество обработки поверхности деталей.	Экспертная оценка на практических занятиях. Зачеты по учебной практике в виде выполнения конкретных деталей в соответствии с программой.
Выполнять обработку заготовок, деталей на токарных станках.	Текущий контроль в форме практических занятий и контрольных работ по темам МДК. Зачеты по учебной практике в виде выполнения конкретных деталей в соответствии с программой. Экспертная оценка на практических занятиях. Экспертная оценка на устном экзамене. Тестовый контроль по темам МДК. Защита выпускной квалификационной работы.
Осуществлять наладку обслуживаемых станков.	Текущий контроль в форме практических занятий и контрольных работ по темам МДК. Зачеты по учебной практике в виде выполнения конкретных деталей в соответствии с программой. Экспертная оценка на практических

	<p>занятиях. Экспертная оценка на устном экзамене. Тестовый контроль по темам МДК. Защита выпускной квалификационной работы.</p>
<p>Проверять качество обработки деталей.</p>	<p>Зачеты по учебной практике в виде выполнения конкретных деталей в соответствии с программой. Экспертная оценка на практических занятиях. Защита выпускной квалификационной работы.</p>

