

Приложение ППКРС по профессии
15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке

Министерство образования Республики Башкортостан
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Кумертауский горный колледж

Рассмотрено на заседании МС
протокол № 8
от «25» 06 2018г.
Утверждена приказом № 129-од
от «03» 09 2018г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ
ПРАКТИКИ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МОДУЛЯ ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА СВЕРЛИЛЬНЫХ,
ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, КОПИРОВАЛЬНЫХ, ШПОНОЧНЫХ
И ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКАХ.
ПО ПРОФЕССИИ 15.01.23 НАЛАДЧИК СТАНКОВ И
ОБОРУДОВАНИЯ В МЕХАНООБРАБОТКЕ**

2018 год.

Рассмотрена и одобрена на заседании
цикловой комиссии дисциплин и модулей
технического профиля
Председатель _____ Самохвалова О.И.
«04» 06 2018 г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе
Федерального государственного образовательного стандарта среднего
профессионального образования по профессии 15.01.23 Наладчик станков и
оборудования в механообработке

Организация-разработчик: ГАПОУ КГК

Разработчики: Преподаватель Медведев А.А

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА СВЕРЛИЛЬНЫХ, ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, КОПИРОВАЛЬНЫХ, ШПОНОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКАХ

Профессия - 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке
Программа подготовки: ППКРС

Протокол № 10 от «04» 06 2018 г.
Председатель _____ О.И. Самохвалова

Утверждена приказом директора
№ 129 - од от 03.09.2018г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)
Директор «ЭнергоСК» _____ Д.В. Балыкин
«06» 06 2018г.

СОГЛАСОВАНО (работодатель)
Зам.генерального директора ООО «Ойлтиммаш» _____ А.А. Егоров
«06» 06 2018г.

Содержание

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРАКТИКИ	6
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ	7
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	12
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ	15

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА СВЕРЛИЛЬНЫХ, ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, КОПИРОВАЛЬНЫХ, ШПОНОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКАХ.

**. ПО ПРОФЕССИИ 15.01.23 НАЛАДЧИК СТАНКОВ И ОБОРУДОВАНИЯ В
МЕХАНООБРАБОТКЕ**

1.1. Область применения программы

Программа практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке, в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): Выполнение работ на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. ПК 4.1. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.
2. ПК 4.2. Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков.
3. ПК 4.3. Выполнять наладку обслуживаемых станков.
4. ПК 4.4. Выполнять установку деталей различных размеров.
5. ПК 4.5. Выполнять проверку качества обработки деталей.

1.2. Цели и задачи практики, требования к результатам освоения

С целью освоения указанного вида профессиональной деятельности и соответствующих профессиональных компетенций обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- обработки деталей на универсальных сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках;
- технического обслуживания станков;
- наладки станков; установки деталей;
- контроля качества обработанных деталей;

Уметь;

обеспечивать безопасную работу;

-выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных и фрезерных станках, на 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 резьбы резцом, многорезцовыми головками; нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбы метчиком или плашкой на токарных станках;

-фрезеровать плоские поверхности пазов, прорезей, шипов, цилиндрические поверхности фрезами;

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

-фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек; выполнять установку сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;

-выполнять установку крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях; управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;

- выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;
- нарезать резьбы диаметром свыше 42 мм на сверлильных станках;
- нарезать двухзаходную наружную и внутреннюю резьбы, резьбы треугольного, прямоугольного, полукруглого профиля, упорную и трапецеидальную резьбы на токарных станках;
- фрезеровать открытые и полуоткрытые поверхности различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спирали, зубья, зубчатые колеса и рейки; шлифовать и нарезать рифления на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках;
- выполнять сверление, развертывание, растачивание отверстий у деталей из легированных сталей, специальных и твердых сплавов;
- нарезать всевозможные резьбы и спирали на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчетов; фрезеровать сложные крупногабаритные детали и узлы на уникальном оборудовании;
- выполнять шлифование и доводку наружных и внутренних фасонных поверхностей и сопряженных с криволинейными цилиндрических поверхностей с труднодоступными для обработки и измерения местами; выполнять шлифование электрокорунда; контролировать качество выполненных работ;
- выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
- выполнять наладку обслуживаемых станков;

знать:

- технику безопасности при работах;
- кинематические схемы обслуживаемых станков;
- принцип действия одноступенчатых сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;
- правила заточки и установки резцов и сверл;

- виды фрез, 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, фрезерных, копировально-шпоночно-фрезерных и шлифовальных станков различных типов; геометрию, правила заточки и установки специального режущего инструмента;
- элементы и виды резьб; характеристики шлифовальных кругов и сегментов; форму и расположение поверхностей;
 - правила проверки шлифовальных кругов на прочность;
 - способы установки и выверки деталей;
 - правила определения наивыгоднейшего режима шлифования в зависимости от материала, формы изделия и марки шлифовальных станков.

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы практики:180 часов.

Особенности реализации рабочей программы практики для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Особенности реализации рабочей программы практики для инвалидов и людей с ограниченными возможностями здоровья зависит от состояния их здоровья и конкретных проблем, возникающих в каждом отдельном случае. Данной категории студентов предоставляется неограниченный доступ к электронной образовательной среде (Интернет-ресурсам, ЭБС), выделяется дополнительное время при проверке документов по практике.

При организации практики студентам с нарушением слуха руководитель практики от колледжа (организации):

- в ходе беседы говорит немного громче и четче;
- уделяет повышенное внимание специальным профессиональным терминам, а также использованию профессиональной лексики;
- использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеофайлы, видео-фильмы).

При организации практики студентам с нарушением зрения руководитель практики от колледжа (организации):

- представляет информацию в печатном виде с крупным шрифтом (16 - 18 пунктов);
- задания повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;
- предоставляет возможность использовать звукозаписывающие устройства, диктофон;
- документы по практике распечатывает с увеличенным шрифтом;
- обеспечивает студентов увеличительными устройствами (лупа).

При организации практики студентам с речевыми нарушениями руководитель практики от колледжа (организации):

- предоставляет возможность письменно отвечать на поставленные вопросы.

При организации практики студентам с нарушением опорно-двигательного аппарата руководитель практики от колледжа (организации):

- использует разнообразный наглядный материал (видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);
- имеет методический материал на электронном носителе;
- предусматривает возможность проведения индивидуальных консультаций посредством электронной почты.

При организации практики студентам с психическим нарушением(ЗПР) руководитель практики от колледжа (организации):

в процессе организации практики использует разнообразный наглядный материал (презентации, видеолекции, видеофайлы, видеофильмы);

- для закрепления знаний, полученных на практике, а также для выполнения практических работ, использует рабочие тетради;
- изучаемый материал повторяет несколько раз для лучшего его усвоения;
- для формирования у студента способности к самостоятельной организации собственной деятельности и осознания возникающих трудностей, формирования умения запрашивать и использовать помощь прибегает к психокоррекционной помощи психолога, социального педагога.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности программное управление металлорежущими станками, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код компетенции	Наименование результата обучения
ПК 4.1	Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.
ПК 4.2	Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков.
ПК 4.3	Выполнять наладку обслуживаемых станков.
ПК 4.4	Выполнять установку деталей различных размеров.
ПК 4.5	Выполнять проверку качества обработки деталей.
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.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (СПО)

3.1. Тематический план учебной практики (СПО)

Код ПК	Код и наименование профессионального модуля, код и наименование МДК	Количество часов на учебную практику по ПМ и соответствующим МДК	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
ПК 4.1-4.5	ПМ 04			Тема 1. Вводный инструктаж по ТБ	8
				Тема 1.1 Организация рабочего места наладчика.	16
				Тема 2. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.	36
				Тема 3. Осуществлять техническое облуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков	74
				Тема 4. Выполнять наладку обслуживаемых станков.	24
				Тема 5. Выполнять установку деталей различных размеров.	16
				Тема 6. Выполнять проверку качества обработки деталей.	10
	<i>Всего часов</i>	180			

3.2. Содержание обучения по программе производственной практики (СПО)

Код и наименование профессионального модуля, МДК и тем учебной практики	Содержание учебных занятий		Объем часов на учебную практику	Уровень освоения
1	2		3	4
ПМ 04				
Тема 1. Вводный инструктаж по ТБ	Содержание			
Тема 1.1 Организация рабочего места станочника.	1.1.	Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой производственного обучения наладчика	8	
	1.2.	Роль производственного обучения в подготовке квалифицированных рабочих.	8	
	1.3.	Ознакомление с оборудованием рабочих мест.	8	
Тема 2. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.	Содержание			
	2.1.	осуществление обработки деталей на токарных станках;	6	
	2.2.	осуществление обработки деталей на фрезерных станках;	6	
	2.3.	осуществление обработки деталей на сверлильных станках;	6	
	2.4.	осуществление обработки деталей на копировальных станках;	6	
	2.5.	осуществление обработки деталей на шпоночных станках;	6	
	2.6.	осуществление обработки деталей на шлифовальных станках.	6	
Тема 3. Осуществлять техническое облуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков	3.1.	Выполнение производственных работ на металлорежущих станках 3-разряда. Техническое обслуживание станков.	18	
	3.2.	Ознакомление управлением станков и операций шлифования на плоскошлифовальных станках и их наладка.	12	
	3.3.	Ознакомление управлением станков и операций шлифования на бесцентрово-шлифовальных станках и их наладка.	18	
	3.4.	Ознакомление управлением станков и операций шлифования на внутришлифовальных станках и их наладка.	12	

	3.5.	Ознакомление управлением станков и операций сверления на сверлильных станках и их наладка.	14	
Тема 4. Выполнять наладку обслуживаемых станков.	4.1.	Управление токарно-винторезным станком и его наладка.	12	
	4.2.	Ознакомление управлением станков и операций фрезерования на вертикально фрезерных и их наладка.	12	
Тема 5. Выполнять установку деталей различных размеров.	5.1.	Техника безопасности при установке деталей различных размеров.	6	
	5.2.	Обработка деталей со сложной установкой на токарных и фрезерных станках.	5	
	5.3.	Обработка деталей со сложной установкой на токарных станках	5	
Тема 6. Выполнять проверку качества обработки деталей.	6.1.	Порядок применения контрольно-измерительных приборов и инструментов.	3	
	6.2.	Проверка качества изготовленных деталей с помощью универсальных средств измерений.	4	
	6.3.	Контроль качества изготовленных деталей с помощью калибр – Скоба, калибр – пробка.	3	
Всего часов:			180	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Программа практики предполагает наличие:

- учебная мастерская «Станков с автоматами и полуавтоматами».

Оборудование:

- Технические средства обучения: посадочные места по количеству обучающихся, рабочее место преподавателя, комплект инструментов и приспособлений, комплект учебно-наглядных пособий, макеты деталей машин, комплект бланков технологической документации, комплект учебно-методической документации, комплект плакатов, учебные пособия, средства индивидуальной защиты.
- Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской: рабочие места по количеству обучающихся, рабочее место мастера п/о, комплект инструментов и приспособлений, комплект учебно-наглядных пособий, средства индивидуальной защиты, аптечка.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Основные источники/основная литература:

1. Классификаторы социально-экономической информации: [Электронный ресурс]. Форма доступа – <http://www.consultant.ru>
2. Единый тарифно-квалификационный справочник (ЕТКС);
3. Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих (ЕКСДРСС);
4. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016 – 94, ОКПДТР);
5. Общероссийский классификатор деятельности (ОК 029-2001, ОКВЭД);
6. Общероссийский классификатор специальностей по образованию (ОКСО).

4.3. Общие требования к организации практики

Учебная практика проводится на базе образовательного учреждения или в организациях , предприятиях.

Аттестация по итогам практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами. При прохождении учебной практики устанавливается продолжительность рабочего времени 36 часов в неделю.

4.4. Кадровое обеспечение практики

Требования к квалификации кадров, осуществляющих руководство практикой:

Инженерно-педагогические кадры: дипломированные специалисты имеющие среднее или высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемого модуля, опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы.

Мастера производственного обучения: наличие 4–5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

Повышение квалификации инженерно-педагогических работников не реже 1 раза в 5 лет.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Результаты (освоенные ПК)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 4.1-4.5	<p>обеспечивать безопасную работу;</p> <p>-выполнять работы по обработке деталей на сверлильных, токарных и фрезерных станках, на 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;</p> <p>выполнять сверление, рассверливание, зенкование сквозных и гладких отверстий в деталях, расположенных в одной плоскости, по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке на сверлильных станках;</p> <p>-нарезать резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках;</p> <p>-нарезать наружную и внутреннюю однозаходную треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом, многорезцовыми головками; нарезать наружную, внутреннюю треугольную резьбы метчиком или плашкой на токарных станках;</p> <p>-фрезеровать плоские поверхности пазов, прорезей, шипов, цилиндрические поверхности фрезами;</p>	<p>- Текущий контроль.</p> <p>- Экспертная оценка выполнения учебно-производственной работы;</p> <p>- Выполнение отчёта по практике;</p> <p>- Заполнение дневника по практике</p>

	<p>-выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях;</p> <p>-фрезеровать прямоугольные и радиусные наружные и внутренние поверхности уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек; выполнять установку сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах, прокладках, тисках различных конструкций, на круглых поворотных столах, универсальных делительных головках с выверкой по индикатору;</p> <p>-выполнять установку крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях; управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;</p> <p>- выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;</p> <p>-нарезать резьбы диаметром свыше 42 мм на сверлильных станках;</p> <p>-нарезать двухзаходную наружную и внутреннюю резьбы, резьбы треугольного, прямоугольного, полукруглого профиля, упорную и трапецеидальную резьбы на токарных станках;</p> <p>-фрезеровать открытые и полуоткрытые поверхности различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спирали, зубья, зубчатые колеса и рейки; шлифовать</p>	
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

	<p>и нарезать рифления на поверхности бочки валков на шлифовально-рифельных станках;</p> <p>- выполнять сверление, развертывание, растачивание отверстий у деталей из легированных сталей, специальных и твердых сплавов;</p> <p>- нарезать всевозможные резьбы и спирали на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчетов; фрезеровать сложные крупногабаритные детали и узлы на уникальном оборудовании;</p> <p>-выполнять шлифование и доводку наружных и внутренних фасонных поверхностей и сопряженных с криволинейными цилиндрических поверхностей с труднодоступными для обработки и измерения местами; выполнять шлифование электрокорунда; контролировать качество выполненных работ;</p> <p>-выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;</p> <p>-выполнять наладку обслуживаемых станков;</p>	
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Результаты	Основные показатели	Формы и методы
-------------------	----------------------------	-----------------------

(освоенные ОК)	оценки результата	контроля и оценки
<p>Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.</p> <p>Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p> <p>Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p> <p>Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p> <p>Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний.</p>	<p>Правильно подбирать инструмент.</p> <p>- применяемый инструмент, приспособления, оборудование</p>	<p>выполнение комплексных практических работ.</p>

Одной из форм контроля результатов практики является **дневник практики**, который ведется обучающимся в процессе прохождения практики. По результатам практики обучающимся составляется **отчет**, который утверждается организацией. В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций (где проходила практика).

При выставлении оценки за практику учитываются следующие факторы:

1. Достижение основных целей и задач, поставленных перед прохождением практики;
2. Уровень сформированности профессиональных умений и компетенций;
3. Качество выполнения практики:
 - творческий подход к выполнению задач;
 - профессиональный анализ;
 - рефлексия.
4. Качество подготовки отчетной документации;
5. Выполнение обязанностей практиканта. При этом решающим является мнение руководителя практики от организации.

Отметка «отлично» ставится, если студент:

- студентом достигнуты все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план практики и все необходимые задания;
- студент подошел творчески к выполнению заданий;
- студент предоставил полную отчетную документацию по данным заданиям, не имеет замечаний в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «отлично»;
- студент сдал вовремя отчет, аттестационный лист, характеристику, дневник;

Отметка «хорошо» ставится, если студент:

- студентом достигнуты основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;
- студент выполнил план и необходимые задания, но имеет небольшие недоработки и замечания в их выполнении;
- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «хорошо»;

- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «удовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все основные цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;

- студент частично выполнил план;

- студент выполнил не все необходимые задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении;

- студент не вовремя вышел на практику;

- руководитель практики от организации оценил практическую деятельность студента на «удовлетворительно»;

- студент не вовремя сдал отчетную документацию по практике.

Отметка «неудовлетворительно» ставится, если:

- студентом достигнуты не все цели и задачи, поставленные перед ним в ходе практики;

- студент не выполнил все цели и задания и имеет значительные недоработки и замечания в их выполнении.

Перечень отчетных документов:

1. Аттестационный лист;
2. Отчет по практике;
3. Характеристика;
4. Дневник по практике;
5. Приложение к дневнику (графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий).

Аттестационный лист производственной практики

ПМ 04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА СВЕРЛИЛЬНЫХ, ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, КОПИРОВАЛЬНЫХ, ШПОНОЧНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКАХ.

ФИО обучающегося, № группы, специальность / профессия _____

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес _____

3. Сроки практики _____

Виды работ	Объем работ (час)	Оценка
Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой производственного обучения наладчика	8	
Роль производственного обучения в подготовке квалифицированных рабочих.	8	
Ознакомление с оборудованием рабочих мест.	8	
осуществление обработки деталей на токарных станках;	6	
осуществление обработки деталей на фрезерных станках;	6	
осуществление обработки деталей на сверлильных станках;	6	
осуществление обработки деталей на копировальных станках;	6	
осуществление обработки деталей на шпоночных станках;	6	
осуществление обработки деталей на шлифовальных станках	6	
Выполнение производственных работ на металлорежущих станках 3-разряда. Техническое обслуживание станков. Ознакомление управлением станков и операций шлифования на плоскошлифовальных станках и их наладка.	18	
Ознакомление управлением станков и операций шлифования на бесцентрово-шлифовальных станках и их наладка.	18	
Ознакомление управлением станков и операций шлифования на внутришлифовальных станках и их наладка	12	
Ознакомление управлением станков и операций сверления на сверлильных станках и их наладка.	14	
Управление токарно-винторезным станком и его наладка.	12	
Ознакомление управлением станков и операций фрезерования на вертикально фрезерных и их наладка.	12	
Техника безопасности при установке деталей различных размеров.	6	
Обработка деталей со сложной установкой на токарных и фрезерных станках.	5	
Обработка деталей со сложной установкой на токарных станках	5	
Порядок применения контрольно-измерительных приборов и инструментов.	3	
Проверка качества изготовленных деталей с помощью универсальных средств измерений.	4	
Контроль качества изготовленных деталей с помощью калибр –	3	

Скоба, калибр – пробка.		
Всего	180 часов	

Уровень освоения обучающимися профессиональных компетенций	
Профессиональные компетенции	Отметка об освоении (да/нет)
ПК 4.1. Выполнять работы на сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станках.	
ПК 4.2 .Осуществлять техническое обслуживание сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных станков	
ПК 4.3. Выполнять наладку обслуживаемых станков.	
ПК 4.4. Выполнять установку деталей различных размеров.	
ПК 4.5. Выполнять проверку качества обработки деталей.	

Характеристика учебной и профессиональной деятельности обучающегося во время производственной практики (с указанием освоенных компетенций и выполненных работ)

Дата «___» _____ 20__ г.

М.П.

_____ Подпись руководителя практики от колледжа

_____ Подпись ответственного лица организации

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	2
1. Техника безопасности, охрана труда в слесарной мастерской	3
2. Работа с инструментами и приспособлениями	5
3. Работы по профессии наладчик	8
Заключение	9
Список использованной литературы	10