

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Запорожский Александр Юрьевич
Должность: Директор
Дата подписания: 16.11.2023 02:19:38
Уникальный программный ключ:
23a796eca5935c5928180a0186cab9a9d90f6d5



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО МОРСКОГО И РЕЧНОГО ТРАНСПОРТА

НАХОДКИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОРСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ АДМИРАЛА Г.И. НЕВЕЛЬСКОГО»
(Находкинский филиал МГУ им. адм. Г.И. Невельского)

УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР ПОДГОТОВКИ, ПЕРЕПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ КАДРОВ

УТВЕРЖДАЮ

Директор Находкинского филиала
МГУ им. адм. Г.И. Невельского



А.Ю. Запорожский

2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПП Производственная практика

программы профессионального обучения
по профессиям рабочих, должностям служащих

«Токарь»

(наименование программы)

г. Находка
2023 г.

Разработчик ОППО: преподаватель, Завитова Г.А.

ОППО одобрена на педагогическом совете филиала:

протокол от 11.01.2023 г. № 5.

СОГЛАСОВАНО

Председатель

педагогического совета филиала  А.Ю. Запорожский

Начальник Учебного центра  З.А. Гурская

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	5

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Производственная практика направлена на формирование у студентов практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуемых в рамках модуля по основному виду профессиональной деятельности для последующего освоения ими профессиональных компетенций:

- изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству.

1.2. Место производственной практики в структуре основной программы профессионального обучения: производственная практика является частью профессионального цикла.

1.3. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики:

Цель: производственная практика направлена на формирование у обучающегося профессиональных компетенций, приобретение практического опыта.

Задачи:

- приобретение навыков самостоятельного выполнения практических задач;

- приобретение практического опыта.

Отчетная документация по практике:

1. Дневник прохождения практики.

2. Отчет по практике, который должен включать характеристику с места прохождения практики.

3. Аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения профессиональных компетенций.

1.4. Рекомендуемое количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:

Производственная практика проводится при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализуется концентрированно, в объеме 72 часов.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы производственной практики является формирование студентами первоначальных профессиональных навыков и умений, первоначального практического опыта для поэтапного освоения ими профессиональных компетенций по основному виду профессиональной деятельности.

Минимальные требования к результатам освоения основных видов деятельности образовательной программы

Основной вид деятельности	Требования к знаниям, умениям, практическому опыту
<p>Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.</p>	<p>умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления; – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; – определять степень износа режущих инструментов; – производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10 - 14-му качеству; – устанавливать заготовки без выверки; – выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – применять смазочно-охлаждающие жидкости; – выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; – затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом; – контролировать геометрические параметры резцов и сверл; – проверять исправность и работоспособность токарных станков; – выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков; – выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; <p>знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> – основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы; – правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы; – система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости; – обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей; – виды и содержание технологической документации, используемой в организации;

- устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках;
- порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;
- основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;
- конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках;
- приемы и правила установки режущих инструментов;
- основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы;
- критерии износа режущих инструментов;
- устройство и правила эксплуатации токарных станков;
- последовательность и содержание настройки токарных станков;
- правила и приемы установки заготовок без выверки;
- органы управления универсальными токарными станками;
- способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;
- назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей;
- основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения;
- опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках;
- геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;
- устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими;
- способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл;
- виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл;
- способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл;
- порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков;
- состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков;
- состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря;

	<ul style="list-style-type: none"> – требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ практический опыт: – анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству; – выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; – поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.
--	--

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 . Тематический план производственной практики

Наименования разделов производственной практики	Всего часов
Тема 1. Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.	72
Всего	72

3.2. Содержание производственной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные и практические занятия	Объем часов
1	2	3
Тема 1. Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.	<p>Виды работ:</p> <p>Инструктаж по организации рабочего места и безопасность труда. Разбор технической и технологической документации. Обучение приемам рациональной организации рабочего места. Разборка и сборка простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Выбор и подготовка рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами. Сборка разъемных соединений при помощи винтов, болтов, гаек, шпилек, шпонок и муфт. Фиксирование деталей болтами и винтами. Затяжка болтов и гаек в групповом соединении. Сборка шпоночных и шлицевых соединений. Подбор, пригонка по пазу и запрессовка неподвижных шпонок. Использование механизированных инструментов при сборке разъемных соединений. Сборка</p>	70

	неразъемных соединений. Запрессовка втулок, штифтов и шпонок. Напрессовка подшипников, промывка, смазка и очистка деталей. Ремонт простых сборочных единиц и деталей, замена болтов, винтов, шпилек и гаек с исправлением смятой нарезки, сбитых или снятых граней на гайках и головках болтов; подгонка болтов, гаек и штифтов; отпиливание и пригонка шпонок и клиньев; замена ослабленных заклепок.	
Аттестация	дифференцированный зачет	2
Всего		72

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики требует наличия учебной лаборатории.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Бруштейн Б. Е. и Дементьев В. И. Токарное дело. Учебник для проф.-техн. училищ. Изд. 6-е, переработ, и доп. М., «Высш. школа», 1967, 448 с.
2. Бруштейн Б. Е. Токарь по металлу. М.: Оборонгиз, 1954., 280 с.

Интернет-ресурсы:

1. Электронно – библиотечная система «Издательства Лань». Сайт <http://e.Lanbook.com>, elsky@lanbook.ru
2. Электронно – библиотечная система. Научно – технический центр МГУ имени адмирала Г.И. Невельского. <http://www.old.msun.ru>
3. Электронно – библиотечная система. Университетская библиотека онлайн. www.biblioclub.ru
4. Электронно - библиотечная система «Юрайт» - ООО «Электронное издательство Юрайт»: [www. Biblio-online.ru](http://www.Biblio-online.ru), online.ru, t-mail: ebs@urait.ru
5. Электронно - библиотечная система. «IPRBooks». ООО «Ай Пи Эр Медиа»: <https://www.iprbookshop.ru>
6. Электронно-библиотечная система: [Электронный ресурс].— Режим доступа: <http://e.lanbook.com>

4.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Прохождению производственной практики предшествует освоение программ учебных дисциплин: «Материаловедение», «Техническая механика», «Чтение чертежей и схем», «Допуски и технические измерения», «Охрана труда

и техника безопасности, производственная санитария» и профессионального модуля «Виды работ, выполняемых на токарных станках».

Допускается самостоятельный выбор места прохождения практики студентом, если оно соответствует программе практики.

Находкинский филиал МГУ им. адм. Г.И. Невельского организует подготовку и выдачу требуемых документов для прохождения практики, устанавливает форму отчетности студентов. Итогом прохождения практики является комплексный дифференцированный зачет.

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы производственной практики должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими высшее или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю практики. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального цикла; эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется руководителем практики Находкинского филиала МГУ им. адм. Г.И. Невельского, а также руководителем практики.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Показатели освоения компетенций	Формы и методы контроля
Выполнение токарных работ на универсальных токарных станках.	<p>умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления; – выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; – определять степень износа режущих инструментов; – производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10 - 14-му качеству; 	Экспертная оценка деятельности на практике, в ходе проведения практических занятий. Дифференцированный зачет

	<ul style="list-style-type: none"> – устанавливать заготовки без выверки; – выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – применять смазочно-охлаждающие жидкости; – выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; – затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом; – контролировать геометрические параметры резцов и сверл; – проверять исправность и работоспособность токарных станков; – выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков; – выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; <p>знания:</p> <ul style="list-style-type: none"> – основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы; – правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы; – система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости; – обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей; – виды и содержание технологической документации, используемой в организации; – устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках; 	
--	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> – порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ; – основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов; – конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках; – приемы и правила установки режущих инструментов; – основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы; – критерии износа режущих инструментов; – устройство и правила эксплуатации токарных станков; – последовательность и содержание настройки токарных станков; – правила и приемы установки заготовок без выверки; – органы управления универсальными токарными станками; – способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; – назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей; – основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения; – опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности; – виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках; – геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала; – устройство, правила эксплуатации 	
--	--	--

	<p>точильно-шлифовальных станков, органы управления ими;</p> <ul style="list-style-type: none"> – способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл; – виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл; – способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл; – порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков; – состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; – состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; – требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ <p>практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеству; – выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; <p>поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	
--	---	--



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО МОРСКОГО И РЕЧНОГО ТРАНСПОРТА

НАХОДКИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОРСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ АДМИРАЛА Г.И. НЕВЕЛЬСКОГО»
(Находкинский филиал МГУ им. адм. Г.И. Невельского)

УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР ПОДГОТОВКИ, ПЕРЕПОДГОТОВКИ И ПОВЫШЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ КАДРОВ

УТВЕРЖДАЮ

Директор Находкинского филиала
МГУ им. адм. Г.И. Невельского

_____ А.Ю. Запорожский

_____ 20__ г.

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ

К ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
по профессиям рабочих, должностям служащих

«Токарь»

(наименование программы)

на 20__ / 20__ учебный год

№	Вид изменений, дополнений	Основание

Разработчик (и) программы _____ / _____ /
(подпись) (И.О. Фамилия)

_____ 20__ г.