

ДЕПАРТАМЕНТ СМОЛЕНСКОЙ ОБЛАСТИ ПО ОБРАЗОВАНИЮ И НАУКЕ
Областное государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение «Смоленская академия
профессионального образования»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ОГБПОУ «Смоленская
академия профессионального образования»
М.В.Белокопытов
« 05 » МАЯ 2017г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ (ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ) ПРАКТИКИ И
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
профессии среднего профессионального образования

151902.03 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

**ПМ.02. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида
и типа.**

Степень квалификации – 3
Форма обучения – очная
Срок обучения 2г 10 мес.

Смоленск, 2017

Рабочая программа учебной практики (производственное обучение) разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее – СПО) по профессии 151902.03 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

и положения об учебной практике студентов, осваивающих ОПОП СПО, утвержденного приказом Минобрнауки РФ от 20 августа 2015 г. № 29714

Организация-разработчик: Областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Смоленская академия профессионального образования» (ОГБПОУ СмолАПО)

Разработчики:

Повальский-Сенькевич В.Е. - мастер производственного обучения ОГБПОУ СмолАПО

Самарцев Н.П. - мастер производственного обучения ОГБПОУ СмолАПО

Чуйко В.И. - мастер производственного обучения ОГБПОУ СмолАПО

Рецензенты:

Шаповал Э.И., мастер производственного обучения ОГБПОУ СмолАПО

Утверждена Научно-методическим советом ОГБПОУ «Смоленская академия профессионального образования»

Протокол № 1 от «05» 09 2017г.

Рассмотрена на заседании кафедры МТП

Протокол № 1 от «31» 08 2017г.

Зав. кафедрой  Д.А.Володина

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	8
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	10
4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	30
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	33

**1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
профессии начального профессионального образования
151902.03 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)

Квалификации: Станочник широкого профиля.
Оператор станков с программным управлением.

ПМ.02. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии НПО **151902.03 СТАНОЧНИК (МЕТАЛЛООБРАБОТКА)**

Гр. СШП в части освоения квалификаций: **станочник широкого профиля (3 разряда)** и основных видов профессиональной деятельности (ВПД) по профессии Станочник (металлообработка):

- Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

1.2. Цели и задачи учебной и производственной практики: формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ОПОП по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии, обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

Требования к результатам освоения учебной практики

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающихся должен **уметь:**

ВПД	Требования к умениям
Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.	Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) В результате изучения профессионального модуля обучающийся 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; 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;

	<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 резьбу резцом, многорезцовыми головками;</p> <p>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;</p> <p>выполнять обработку деталей на копировальных и шпоночных станках и на шлифовальных станках с применением охлаждающей жидкости; фрезеровать плоские поверхности, пазы, прорези, шипы, цилиндрические поверхности фрезами;</p> <p>выполнять установку и выверку деталей на столе станка и в приспособлениях; фрезеровать прямоугольные и</p> <p>радиусные наружные и внутренние поверхности уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб, спиралей, зубьев шестерен и зубчатых реек;</p> <p>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,</p> <p>требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях;</p> <p>выполнять наладку обслуживаемых станков;</p> <p>выполнять подналадку сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков;</p> <p>управлять подъемно-транспортным оборудованием с пола;</p> <p>выполнять строповку и увязку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования;</p> <p>фрезеровать открытые и полуоткрытые поверхности различных конфигураций и сопряжений, резьбы, спиралей, 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;</p> <p>нарезать всевозможные резьбы и спиралей на универсальных и оптических делительных головках с выполнением всех необходимых расчетов;</p> <p>фрезеровать сложные крупногабаритные детали и узлы на уникальном оборудовании; выполнять</p>
--	---

	<p>шлифование и доводку наружных и внутренних фасонных поверхностей и сопряженных с криволинейными цилиндрических поверхностей с труднодоступными для обработки и измерения местами;</p> <p>выполнять шлифование электрокорунда;</p> <p>знать:</p> <p>кинематические схемы обслуживаемых станков; принцип действия однотипных сверлильных, токарных, фрезерных и шлифовальных станков; правила заточки и установки резцов и сверл;</p> <p>виды фрез, резцов и их основные углы;</p> <p>виды шлифовальных кругов и сегментов;</p> <p>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;</p> <p>элементы и виды резьб; характеристики шлифовальных кругов и сегментов;</p> <p>форму и расположение поверхностей;</p> <p>правила проверки шлифовальных кругов на прочность;</p> <p>способы установки и выверки деталей;</p> <p>правила определения наиболее выгодного режима шлифования в зависимости от материала, формы изделия и марки шлифовальных станков</p>
--	--

Требования к результатам освоения практики

В результате прохождения учебной и производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт:

ВПД	Требования к практическому опыту
Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.	<ul style="list-style-type: none"> – 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.

1.3. Количество часов на освоение рабочей программы практики:

всего—996 часа, в том числе:

на учебную практику -564 часа .

на производственную практику -432

на освоение ПМ.02-996 часа

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ (ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ) ПРАКТИКИ.

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений по рабочей профессии **Станочник широкого профиля** в рамках модулей ОПОП НПО по основным видам профессиональной деятельности (ВПД):

- Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является освоение обучающимися профессиональных и общих компетенций в рамках профессиональных модулей ФГОС СПО/НПО по основным видам профессиональной деятельности:

- Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и тип
Необходимых для последующего освоения ими, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК.) компетенций по избранной профессии:

Код	Наименование результата освоения практики
ПМ.02. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.	
ПК 1.1.-Выполнять обработку заготовок, деталей на сверлильных, шлифовальных, токарных, фрезерных станках.	- выполнение требований техники безопасности при работе на станках; - выполнения деталей согласно чертежа
ПК 1.2-Осуществлять наладку обслуживаемых станков	- соблюдение алгоритма установки и настройки при обслуживании станков. Соответствие организации рабочего места требованиям СанПиН; - выполнение требований техники безопасности в ходе обслуживания оборудования; - соблюдение алгоритма подключения и настройки станков.
ПК1.3-Проверять качество обработки деталей	- соблюдение алгоритма типовых действий. Соответствие детали требованиям чертежа; - точность и скорость выполнения задания
ПК1.4.Проверять качество обработки поверхности деталей. Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа.	- соблюдение алгоритма типовых действий. Соответствие детали требованиям чертежа; - точность и скорость выполнения задания на станках различного вида и типа
ОК 1.Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	- демонстрация интереса к своей будущей профессии
ОК2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	- обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач в области слесарных работ. - демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.

<p>ОК3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>- демонстрация способности принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>- нахождение и использование информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>- анализ новых технологий в области технологически процессов токарной обработки.</p>
<p>ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения.</p>
<p>ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).</p>	<p>- демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.</p>

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ (ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБУЧЕНИЕ) И ПРАКТИК

3.1. Тематический план учебной и производственной практик.

Код ПК	Код и наименование профессиональных модулей	Количество часов по ПМ	Виды работ	Наименования тем учебной и производственной практики	Количество часов по темам
1-4	ПМ-02		<p>Практические работы</p> <p>ТОКАРНЫЕ: Валики гладкие и ступенчатые диаметром до 10 ММ, длиной до 200 ММ - полная токарная обработка.</p> <p>2. Валики гладкие и ступенчатые диаметром свыше 10 ММ, длиной свыше 200 ММ - полная токарная обработка.</p> <p>3. Валы длиной свыше 1500 ММ (отношение длины к диаметру свыше 12) —обдирка.</p> <p>4. Валы и оси с количеством чистовых шеек до пяти — полная токарная обработка..</p> <p>5. Валы коленчатые для прессов, компрессоров и двигателей предварительное обтачивание шеек, подрезание торцов шеек и обтачивание конуса.</p> <p>6. Валы и оси длиной до 1000 ММ - сверление глубоких отверстий и полная токарная обработка.</p> <p>7. Винты суппортные с длиной нарезки до 500 М.М - полная токарная обработка.</p> <p>8. Втулки гладкие и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 ММ- полная токарная обработка.</p>	Обучения в учебных мастерских	564
				Обработка деталей на металлорежущих станках различного вида и типа	564
				Обработка деталей на токарных станках.	246
				1-курс 2-семестр 6-часов в неделю	138
				Тема 1.1 Управление токарным станком	12
				Тема 1.2 Обработка наружных цилиндрических и торцовых поверхностей	30
				Тема 1.3 Обработка цилиндрических отверстий	24
				Тема 1.4 Нарезание крепёжной резьбы плашкой и метчиком	24
				Тема 1.5 Обработка конических поверхностей.	24
				Тема 1.6 Выполнения токарных работ по изученным темам	24
				2-курс 3-семестр 6-часов в неделю	102
				Тема 1.7 Обработка фасонных поверхностей	24
				Тема 1.8 Нарезания резьбы резцом	48
				Тема 1.9 Отделка поверхностей.	12
Тема 1.10 Обработка деталей со сложной установкой.	12				
Проверочная работа.	6				
2-курс 4-семестр 6-часов в неделю	96				
Тема 1.11 Обработка деталей на сверлильных	36				

		<p>9. Втулки переходные с конусом Морзе - полная токарная обработка.</p> <p>10. Гайки и контргайки с диаметром резьбы до 100 ММ - полная токарная обработка с нарезанием резьбы.</p> <p>11. Гайки суппортные с длиной нарезки до 50 ММ - подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы.</p> <p>12. Зенкеры и фрезы со вставными ножами - полная токарная обработка..</p> <p>13.</p>	станках	
			Обработка деталей на фрезерных станках	246
			Тема 2.1 Управление фрезерным станком	12
			Тема2.2 Фрезерование плоских поверхностей	36
			Тема2.3Фрезерование уступов, прямоугольных пазов, канавок. Отрезка заготовок	36
			Тема2.4Фрезерование профильных пазов и канавок	36
			Тема2.5Выполнение фрезерных работ по изученным темам	12

УДАЛЕНО.....