

государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Челябинской области

«ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

СОГЛАСОВАНО: _____
Начальник отдела кадров
ООО «ОСК»
«26» _____ 2023 г. Бойко



УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГАПОУ ЧО ПК

А.А. Лындин
«27» _____ 2023 г

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
по основной программе
профессионального обучения

(программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих)
по профессии
19149 «Токарь» (3 разряда)

Магнитогорск, 2023 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании предметной (цикловой) комиссии «Машиностроение и железнодорожный транспорт»

Протокол № 1от «31» августа 2023 г.

Руководитель ПЦК  / О.В. Бодрова/

Разработчики:

1. Гайдулина Н. М., преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ ЧО «Политехнический колледж»;
2. Мартьянова Л.В., преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ ЧО «Политехнический колледж»;
3. Клыков А.И., мастер производственного обучения ГАПОУ ЧО «Политехнический колледж»

Рабочая программа учебной практики разработана в соответствии с установленными квалификационными требованиями и требованиями профессионального «Токарь» (утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 02 июня 2021 г. № 364н), в соответствии с учебным планом, утверждённым 31.08.2023 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1	Паспорт программы практики.....	4
1.1	Область применения программы	4
1.2	Место практики в структуре основной программы профессионального обучения.....	5
1.3	Цели практики.....	5
2	Результаты освоения рабочей программы практики.....	6
2.1	Требования к результатам освоения рабочей программы практики.....	6
2.2	Результаты освоения рабочей программы практики.....	16
3	Тематический план и содержание учебной практики.....	17
3.1	Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики...	17
3.2.	Освоение трудовых приемов и операций.....	17
3.2.1	Задачи практики при освоении трудовых приемов и операций.....	17
3.2.2	Тематический план учебной практики при освоении трудовых приемов и операций.....	17
3.3	Выполнение комплексных работ.....	18
3.3.1	Задачи практики при выполнении комплексных работ.....	18
3.3.2	Тематический план практики при выполнении комплексных работ	18
3.4	Содержание учебной практики.....	20
4	Условия реализации программы учебной практики.....	28
4.1	Материально-техническое обеспечение.....	28
4.2	Организации образовательного процесса.....	28
4.3	Кадровое обеспечение образовательного процесса.....	28
5	Контроль и оценка результатов освоения программы практики.....	29

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа практики является обязательным разделом основной программы профессионального обучения в соответствии с установленными квалификационными требованиями и требованиями профессионального стандарта «Токарь» (утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 02 июня 2021 г. № 364н) по профессии: 19149 «Токарь» третьего разряда, основных видов деятельности (ВД) и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Виды профессиональной деятельности	Профессиональные компетенции
ВД1 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	ПК.1.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
	ПК1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	ПК. 1.3 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
	ПК. 1.4 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
ВД2 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству	ПК. 2.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству
	ПК. 2.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству
	ПК. 2.3 Выполнять токарную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;
	ПК. 2.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками
	ПК. 2.5 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб.

1.2. Место практики в структуре основной программы профессионального обучения: учебная практика входит в профессиональный учебный цикл и реализуется в рамках двух разделов:

- освоение трудовых приемов и операций;
- выполнение комплексных работ.

1.3. Цели практики:

- практическое освоение слушателями видов деятельности (ВД):
 - изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству формирование профессиональных компетенций;
 - изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству;
- формирование профессиональных компетенций;
- приобретение необходимого опыта практической работы по выполнению работ по профессии 19149 «Токарь».

2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Требования к результатам освоения рабочей программы учебной практики

С целью овладения указанными видами деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями, программа практики направлена на формирование у слушателя практических профессиональных умений и приобретение практического опыта:

ВД	Требования к практическому опыту	Требования к умениям
ВД1 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	ПК.1.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; – 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.	– 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.
	ПК1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	
<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; - Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 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 деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Устанавливать заготовки без выверки; - Выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Применять смазочно-охлаждающие жидкости; - Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; - Заточивать 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. 	
	ПК. 1.3 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой	

	<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей; - Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками; - Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками; - Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; - Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки; - Определять степень износа режущих инструментов; - Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией; - Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой; - Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками; - Применять смазочно-охлаждающие жидкости; - Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками; - Проверять исправность и работоспособность токарных станков; - Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков; - Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря; - Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ.
<p>ПК. 1.4 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> - Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей; - Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; - Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей; - Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству; - Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения

	<p>размеров по 12 - 14-му качеству;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб; - Контроль шероховатости обработанных поверхностей. 	<p>поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб; Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб; - Выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности; - Определять шероховатость обработанных поверхностей.
<p>ВД2 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству</p>	<p>ПК. 2.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству</p> <ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; - Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; - Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами; - Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации; - Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать 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 с точностью по 7 - 9-му качеству; - Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм;

		<ul style="list-style-type: none"> - Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-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 7 - 9-му качеству; - Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; - Навивать пружины из проволоки в холодном состоянии; - 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>ПК. 2.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству</p>		
<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; - Проведение регламентных работ по 	<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Выполнение технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; - Проведение регламентных работ по 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами; - Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; - Определять степень износа режущих инструментов;

	<p>техническому обслуживанию токарных станков;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - Производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм; - Применять смазочно-охлаждающие жидкости; - Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-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>ПК. 2.3 Выполнять токарную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Выполнение технологических операций точения сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами; - Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации; - Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления;

	<ul style="list-style-type: none"> - Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; - Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. 	<ul style="list-style-type: none"> - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты; - Определять степень износа режущих инструментов; - Производить настройку токарных станков для обработки заготовки с точностью по 12 - 14-му качеству; - Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм; - Выполнять токарную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Применять смазочно-охлаждающие жидкости; - Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять - возможный брак при токарной обработке заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; - Заточивать 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>ПК. 2.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p>		
	<ul style="list-style-type: none"> - Анализ исходных данных для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - Подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания наружной и внутренней 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на детали с однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбой; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами;

	<p>однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Выполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - Заточка резьбовых резцов, контроль качества заточки; - Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков; <p>Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации; - Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать вихревые головки, универсальные приспособления; - Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать резьбовые резцы; - Определять степень износа режущих инструментов; - Производить настройку токарных станков для нарезания наружной и внутренней резьбы резцами и вихревыми головками; - Устанавливать заготовки с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,05 мм; - Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - Применять смазочно-охлаждающие жидкости; - Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ; - Затачивать резьбовые резцы в соответствии с обрабатываемым материалом; - Контролировать геометрические параметры резьбовых резцов; - Проверять исправность и работоспособность токарных станков; - Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков; - Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. - Выполнять расчеты для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и
--	--	---

		трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками, настраивать узлы и механизмы станка.
	ПК. 2.5 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб.	
	<ul style="list-style-type: none"> - Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей; - Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Контроль наружных и внутренних однозаходных треугольного профиля, прямоугольных и трапецеидальных резьб; - Контроль шероховатости обработанных поверхностей. 	<ul style="list-style-type: none"> - Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, детали средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложные детали - по 12 - 14-му качеству; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации; - Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами; - Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации; - Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - Определять визуально дефекты обработанных поверхностей; - Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Выбирать средства контроля сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству; - Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству; - Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству; - Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му

		<p>кавалитету;</p> <ul style="list-style-type: none">- Выбирать вид калибра;- Выполнять контроль при помощи калибров;- Выбирать средства контроля наружных и внутренних однозаходных треугольного профиля, прямоугольных и трапецеидальных резьб;- Выполнять контроль наружных и внутренних однозаходных треугольного профиля, прямоугольных и трапецеидальных резьб;- Выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей;- Выполнять контроль параметров шероховатости обработанных поверхностей.
--	--	--

2.2 Результаты освоения рабочей программы учебной практики

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является овладение слушателями видами деятельности, которые формируются в результате освоения соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ВД1 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	
ПК 1.1	Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
ПК 1.2	Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
ПК 1.3	Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК 1.4	Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
ВД2 Изготовление на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству	
ПК.2.1	Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству
ПК.2.2	Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству
ПК.2.3	Выполнять токарную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;
ПК.2.4	Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапециевидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками
ПК.2.5	Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики согласно учебному плану, утвержденному 31.08. 2023г.

Всего – **216** акад. часов, в том числе:

в рамках освоения трудовых приемов и операций – **136** акад. часов;

в рамках выполнения комплексных работ – **80** акад. часов.

3.2 Освоение трудовых приемов и операций

3.2.1 Задачи практики при освоении трудовых приемов и операций:

- формирование умений по выполнению приемов и операций по обработке деталей на токарных станках;
- освоение требований и норм по охране труда при выполнении работ по обработке деталей на токарных станках.

3.2.2 Тематический план учебной практики при освоении трудовых приемов и операций

№ п/п	Наименование темы	Виды работ	Кол-во часов
1	Тема 1 Охрана труда и пожарная безопасность в учебных мастерских	– ознакомление с учебной мастерской, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений; – ознакомление с требованиями охраны труда, правилами пожарной и электро безопасности.	8
2	Тема 2 Обработка деталей на токарных станках	– упражнения в управлении токарным станком; – обработка наружных цилиндрических и плоских торцевых поверхностей; – обработка цилиндрических отверстий; – нарезание резьбы метчиками и плашками; – обработка конических поверхностей; – нарезание резьбы резцами; – обработка деталей со сложной установкой на токарных станках.	128
		ВСЕГО	136

3.3 Выполнение комплексных работ

3.3.1 Задачи практики при выполнении комплексных работ:

- закрепление и совершенствование профессиональных умений;
- приобретение практического опыта;
- развитие профессиональных компетенций;
- соблюдение требований и норм охраны труда.

3.3.2 Тематический план практики при выполнении комплексных работ

№ п/п	Наименование темы	Виды работ	Кол-во часов
3	Тема 3 Изготовление простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	<ul style="list-style-type: none">– выполнение токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;– выполнение работ по нарезанию наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой;– осуществление контроля деталей, простых крепежных наружных и внутренних резьб;– проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.	32
	Тема 4 Изготовление простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству	<ul style="list-style-type: none">– выполнение токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству;– выполнение работ по нарезанию наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками;– осуществление контроля деталей, наружных и внутренних однозаходных резьб;– проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.	40

	Практическая квалификационная работа	– выполнение работ в соответствии с квалификационной характеристикой по профессии 19149 «Токарь»	8
ВСЕГО			80
ИТОГО			216

3.4 Содержание учебной практики

Наименование разделов практики и тем	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
Освоение трудовых приемов и операций		136	
Тема 1 Охрана труда и пожарная безопасность в учебных мастерских	<p>Содержание</p> <p>1 Охрана труда и пожарная безопасность в учебных мастерских Ознакомление с учебной мастерской, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений. Расстановка по рабочим местам. Охрана труда в учебных мастерских: требования безопасности к производственному оборудованию и технологическому процессу. Основные опасные и вредные производственные факторы, возникающие при работе в учебных мастерских. Травматизм: виды травм, их причины; мероприятия по предупреждению травматизма. Пожарная безопасность причины пожаров, меры предупреждения пожаров, правила поведения, правила пользования первичными средствами пожаротушения, порядок и пути эвакуации. Электробезопасность: правила и нормы безопасности, правила пользования электроинструментом. Возможные воздействия электрического тока: виды электротравм, оказание первой медицинской помощи.</p>	8 8	
Тема 2 Обработка деталей на токарных станках	<p>Содержание</p> <p>1 Упражнения в управлении токарным станком Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда. Организация рабочего места. Пуск и остановка электродвигателей токарного станка. Включение и выключение привода главного движения и привода подач (рабочей и ускоренной). Установка патронов, центров консольных и центровых оправок для крепления заготовок. Установка заготовок в самоцентрирующемся патроне в центрах на оправках. Установка, выверка и закрепление резцов. Упражнения в управлении суппортом. Установка заданной частоты вращения шпинделя по таблицам, заданных величин</p>	128 16	

	<p>продольных и поперечных подач. Включение и выключение механической продольной и поперечной подач резца. Упражнения в пользовании измерительной линейкой и штангенциркулем. Снятие пробной стружки на длине 4-5 мм по заданной глубине резания. Контроль размера. Снятие стружки на длине 20-30 мм ручной подачей. Установка резца по лимбу. Точение цилиндрической детали механической подачей резца. Контроль размеров. Техническое обслуживание рабочего места.</p>		
2	<p>Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда. Ознакомление с приемами настройки станка на определенный режим обработки наружных цилиндрических и торцевых поверхностей при установке заготовок в патроне и центрах, средствами и методами контроля обрабатываемых поверхностей. Точение цилиндрических поверхностей (гладких и с уступами) на заданную глубину резания с механической подачей резца при установке заготовок в патроне. Обработка цилиндрических поверхностей с установкой заготовок в центрах (гладких и с уступами), при установке предварительно зацентрированных. Точение торцевых поверхностей проходными и подрезными резцами с установкой заготовок в самоцентрирующемся патроне и на оправках. Вытачивание наружных канавок прямоугольного профиля на цилиндрических и торцевых поверхностях. Отрезание. Проверка обработанных поверхностей калибр-скобами. Измерение линейкой и штангенциркулем.</p>	16	
3	<p>Обработка цилиндрических отверстий Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда. Ознакомление с последовательностью переходов при обработке отверстий, правилами определения припусков на обработку, выбора режущего инструмента и его установки, средствами и способами контроля отверстий, характером работы режущих кромок сверл, зенкеров, разверток, заправкой расточных резцов. Подбор, установка и закрепление сверл в сверлильных патронах и в пиноли задней бабки. Подготовка торцевой поверхности под сверление. Сверление и</p>	16	

	<p>рассверливание сквозных отверстий на заднюю глубину. Зенкерование и развертывание сквозных отверстий.</p> <p>Подготовка торцовой поверхности и выбор сверл (по таблице) для центрования. Сверление центрального отверстия комбинированным центровым сверлом.</p> <p>Определение припуска на растачивание сквозных и глухих отверстий, обработка уступа. Развертывание отверстий после растачивания.</p> <p>Измерение и проверка обработанных отверстий предельными калибрами, штангенциркулем, нутромером.</p>		
4	<p>Нарезание резьбы метчиками и плашками</p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Ознакомление с порядком проверки и подготовки заготовок, инструментами для выполнения наружных и внутренних резьб, установкой и креплением инструмента. Показ приемов нарезания наружных и внутренних резьб. Контроль резьбовых деталей.</p> <p>Ознакомление со станочными плашко- и метчикодержателями.</p> <p>Определение диаметра стержня, отверстия и сверла для нарезания резьбы. Подготовка поверхности деталей, под нарезание резьбы. Установка и крепление плашек и метчиков. Упражнения в нарезании наружной и внутренней резьбы. Контроль качества обработки.</p>	16	
5	<p>Обработка конических поверхностей</p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Ознакомление с методами формообразования конической поверхности на токарном станке: широким резцом, поворотом верхней части суппорта, смещением оси задней бабки, по копиру (конусной линейке); зенкерованием и развертыванием конических отверстий; способами и средствами контроля конических поверхностей и детали в целом.</p> <p>Упражнения в контроле конических поверхностей деталей шаблонами, калибрами и угломером.</p> <p>Наладка станка на обтачивание конической поверхности установкой верхнего суппорта по углу уклона конуса.</p> <p>Предварительное, окончательное обтачивание поверхностей подачей верхнего суппорта.</p>	16	

	<p>Определение величины и направления поперечного смещения оси задней бабки для обработки наружных конических поверхностей; проверка величины смещения и закрепления задней бабки.</p> <p>Сверление и развертывание отверстий уступами с расчетом глубины ступеней. Растачивание конических отверстий при установке верхнего суппорта по углу наклона. Предварительное и окончательное растачивание, зенкерование и развертывание сквозных и глухих отверстий. Обработка конических поверхностей по конусной линейке.</p>		
6	<p>Нарезание резьбы резцами</p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Ознакомление с порядком проверки и подготовки заготовок, инструментами для выполнения наружных и внутренних резьб, установкой и креплением инструмента. Показ приемов нарезания наружных и внутренних резьб. Контроль резьбовых деталей.</p> <p>Ознакомление со станочными резьбонакатными и резьбонарезными головками. Контроль фасонных поверхностей.</p> <p>Определение диаметра стержня, отверстия и сверла для нарезания резьбы. Подготовка поверхности деталей, под нарезание (накатывание) резьбы. Упражнение в нарезании наружной и внутренней резьб. Контроль качества обработки.</p> <p>Ознакомление с подготовкой деталей, правилами и порядком настройки кинематической цепи и токарных станках при нарезании однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецеидальной резьб, с резцами, способами их заточки и доводки, методами и средствами контроля резцов и резьбы.</p> <p>Ознакомление с правилами настройки станка при нарезании однозаходной резьбы дисковой резьбовой фрезой, методами и средствами контроля резьбы.</p> <p>Нарезание однозаходной треугольной резьбы резцом. Накладка станка для нарезания резьбы: подбор и установка сменных зубчатых колес; установка рукояток коробок передач в требуемое положение, установка, проверка, закрепление резьбовых резцов; определение величины подачи резца на глубину за проход. Предварительное нарезание резьбы с выходом резца в канавку.</p> <p>Нарезание внутренней однозаходной треугольной резьбы резцом. Подготовка отверстия. Определение количества проходов и величины подачи резца на глубину за проход. Нарезание резьбы резцом в сквозном отверстии. Предварительное нарезание</p>	24	

	<p>резьбы резцом с калибровкой метчиком. Окончательное нарезание наружной и внутренней резьбы с выходом резца в канавку, со сбегом и в упор.</p> <p>Нарезание наружной и внутренней однозаходной прямоугольной резьбы резцами. Подготовка поверхности под нарезание резьбы. Предварительное и окончательное нарезание резьб наружной и внутренней однозаходной прямоугольной. Притупление острых кромок и отделка прямоугольной резьбы.</p> <p>Нарезание наружной и внутренней трапециидальной резьбы резцом. Подготовка поверхности под нарезание резьбы. Нарезание наружной и внутренней однозаходной трапециидальной резьбы. Изготовление резьбовой пары «винт-гайка» с трапециидальной резьбой.</p>		
7	<p>Обработка деталей со сложной установкой на токарных станках</p> <p>Инструктаж по организации рабочего места и выполнению требований охраны труда и промышленной безопасности.</p> <p><i>Обработка деталей по разметке с установкой в четырех кулачковом патроне и на планшайбе.</i></p> <p>Установка и выверка несимметричных деталей по разметке с применением рейсмаса и индикатора, закрепление деталей. Установка и балансировка противовеса. Обработка одиночных деталей и партии деталей в четырех кулачковом патроне и на планшайбе.</p> <p><i>Обработка деталей с установкой на угольнике</i></p> <p>Установка угольника и противовеса. Установка деталей. Обработка деталей штучно и партиями.</p> <p><i>Обработка деталей с применением неподвижных люнетов</i></p> <p>Подготовка деталей. Установка и закрепление люнетов на станке. Установка детали, центрирование и фиксация кулачков люнета. Обработка наружных, внутренних и торцовых поверхностей деталей в неподвижном люнете.</p> <p><i>Обработка деталей с применением подвижных люнетов</i></p> <p>Подготовка деталей. Установка и закрепление люнета. Установка детали и регулировка кулачков люнета. Обработка валов, винтов и других деталей с соотношением длины к диаметру более 10.</p> <p><i>Обработка эксцентрических поверхностей с установкой деталей в четырех кулачковом патроне, на планшайбе, на консольных и центровых оправках</i></p> <p>Подготовка, установка, выверка, закрепление и обработка деталей с эксцентрическими поверхностями.</p> <p><i>Учебно-производственные работы</i></p>	24	

		Обработка деталей со сложной установкой на токарных станках с применением угольников, люнетов, оправок и других сложных приспособлений. Обработка тонкостенных деталей. Выверка установки по индикатору.		
Выполнение комплексных работ			72	
Тема3	Содержание		32	
Изготовление простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12 - 14-му качеству	1	<p>Инструктаж по организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Выполнение токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок деталей; - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей; - выполнение технологических операций точения деталей; - выявление причин возникновения дефектов, предупреждение и устранение возможного брака при токарной обработке заготовок деталей; <p>Выполнение работ по нарезанию наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей; - настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками; - выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками; - выявление причины возникновения дефектов, предупреждение и устранение возможного брака при нарезании резьбы метчиками и плашками. <p>Осуществление контроля деталей, простых крепежных наружных и внутренних резьб:</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей; - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей; - контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб; - контроль шероховатости обработанных поверхностей. 		

	<p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p><i>Учебно-производственные работы:</i></p> <p>Ключи торцовые наружные и внутренние - полная токарная обработка. Кольца диаметром до 200 мм - полная токарная обработка. Наконечники переходные несложной формы - полная токарная обработка. Отверстие глубиной до 20 диаметров сверла - сверление. Пробки, шпильки - полная токарная обработка.</p>		
<p>Тема 4 Изготовление простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству</p>	<p>Содержание</p> <p>1 Инструктаж по организации рабочего места и выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Выполнение токарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей по 12 - 14-му качеству:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок деталей; - настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок деталей; - выполнение технологических операций точения деталей; - заточка простых резцов и сверл, контроль качества заточки; - выявление причин возникновения дефектов, предупреждение и устранение возможного брака при токарной обработке заготовок деталей; <p>Выполнение работ по нарезанию наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками:</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализ исходных данных для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - подготовка рабочего места, настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы резцами и вихревыми головками; - выполнение технологических операций нарезания наружной и внутренней 	40	

	<p>однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы резцами и вихревыми головками;</p> <ul style="list-style-type: none"> - заточка резьбовых резцов, контроль качества заточки. <p>Осуществление контроля деталей, наружных и внутренних однозаходных резьб:</p> <ul style="list-style-type: none"> - визуальное определение дефектов обработанных поверхностей; - контроль точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей; - контроль наружных и внутренних однозаходных треугольного профиля, прямоугольных и трапецеидальных резьб; - контроль шероховатости обработанных поверхностей. <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков. Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p><i>Учебно-производственные работы:</i></p> <p>Болты призонные гладкие и конусные - полная токарная обработка Н9 - Н11 (3 - 4 класс точности).</p> <p>Валы, оси и другие детали - токарная обработка с припуском на шлифование.</p> <p>Валики гладкие и ступенчатые длиной до 1500 мм - полная токарная обработка.</p> <p>Валы и оси с числом чистовых шеек до пяти - полная токарная обработка.</p> <p>Валы коленчатые для прессов, компрессоров и двигателей - предварительное обтачивание шеек, подрезание торцов шеек и обтачивание конуса.</p> <p>Валы коленчатые для прессов, компрессоров и двигателей - предварительное обтачивание шеек, подрезание торцов шеек и обтачивание конуса.</p> <p>Втулки - токарная обработка внутренних продольных и винтовых смазочных канавок.</p> <p>Патрубки, тройники - полная токарная обработка.</p> <p>Плашка - токарная обработка с нарезкой резьбы метчиком.</p> <p>Поршни - подрезание днища, обтачивание наружной поверхности, расточка камеры.</p> <p>Пружины из проволоки - навивка.</p> <p>Ручки и рукоятки фигурные - полная токарная обработка.</p> <p>Шайбы и прокладки прогоночные - токарная обработка по эскизам.</p>		
<p>Практическая квалификационная работа</p>	<p>Содержание</p>	<p>8</p>	
	<p>1 Выполнение работ в соответствии с квалификационной характеристикой по профессии 19149 «Токарь» 3 разряда</p>	<p>8</p>	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1 Материально-техническое обеспечение

Реализация программы учебной и производственной практики осуществляется в учебных мастерских колледжа (участок металлорежущих станков).

Оборудование учебных мастерских и рабочих мест, обучающихся обеспечивает выполнение практических работ по осваиваемой профессии.

Оборудование мастерских и рабочих мест мастерских:

Участок металлорежущих станков:

- универсальные металлорежущие станки: токарные, сверлильные, заточные;
- технологическая оснастка;
- наборы инструментов;
- заготовки.

4.2. Организации образовательного процесса

Организация учебного процесса при освоении программы практики осуществляется согласно рабочему учебному плану и графику учебного процесса для данной профессии.

Практика проходит концентрированно и завершается дифференцированным зачётом.

4.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы практики обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации (мастерами производственного обучения, преподавателями /руководство практикой/), имеющими образование, соответствующее профилю.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических квалификационных работ. Промежуточная аттестация по практике проводится в форме дифференцированного зачета, непосредственно после завершения освоения программы практики.

Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ПК.1.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК1.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 1.3 Выполнять нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой приспособлений	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 1.4 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 2.1 Выполнять токарную обработку заготовок простых деталей с точностью по 7 - 9-му качеству	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 2.2 Выполнять токарную обработку заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 2.3 Выполнять токарную обработку заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль: – учебная практика – дифференцированный зачет
ПК. 2.4 Выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного	Текущий контроль: – оценка выполнения практических заданий. Промежуточный контроль:

<p>профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками</p>	<ul style="list-style-type: none"> – учебная практика – дифференцированный зачет
<p>ПК. 2.5 Осуществлять контроль простых деталей с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12 - 14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб.</p>	<p>Текущий контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> – оценка выполнения практических заданий. <p>Промежуточный контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> – учебная практика – дифференцированный зачет