государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Пермский химико-технологический техникум»
(ГБПОУ «ПХТТ»)

Одобрено на заседании ПЦК
Машиностроительные специальности
и сварочное производство
Протокол № 2 от 19.10.2019
Председатель ПЦК

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора
О.В.Князева

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.03 РСТАЧИВАНИЕ И СВЕРЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

профессия

15.01.26 ТОКАРЬ - УНИВЕРСАЛ

Пермь, 2019

Рабочая программа учебной и производственной практики по профессиональному модулю ПМ.03 Растачивание и сверление деталей разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее - СПО) 151902.04 Токарь-универсал**,** утверждённым приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 августа 2013 г. N 821, зарегистрированным в Министерстве юстиции Российской Федерации 20 августа 2013, регистрационный №29543 входящим в укрупнённую группу специальностей 15.00.00 Машиностроение.

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Пермский химико-технологический техникум» (ГБПОУ «ПХТТ»**)**

Разработчик: преподаватель ГБПОУ «ПХТТ» Бурцева О.Д.

СОДЕРЖАНИЕ

1	**ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**4**
2	**РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**6**
3	**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**7**
4	**УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**9**
5	**КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**	**12**

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики и производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.26 Токарь-универсал в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД) растачивание и сверление деталей и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов
ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках.

Рабочая программа учебной и производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области машиностроения при обработке деталей и заготовок на металлообрабатывающих станках при наличии основного общего или среднего общего образования.

1.2. Цели и задачи практики

Цели и задачи учебной практики: формирование у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений и приобретение первоначального практического опыта в рамках профессионального модуля ПМ.03 Растачивание и сверление деталей для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

Цели и задачи производственной практики: закрепление и совершенствование приобретённого в процессе обучения опыта практической деятельности, формирование общих и профессиональных компетенций; адаптация обучающихся к конкретным условиям профессиональной деятельности в организациях, осуществляющих деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

Требования к результатам освоения учебной и производственной практики

С целью овладения указанными видами профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения программы практики должен:

иметь практический опыт:

ПО 1. Работы на расточных станках различного типа.

ПО 2. Контроля качества обработанных деталей.

уметь:

У 1. Обеспечивать безопасную работу.

У 2. Обрабатывать детали на универсальных расточных станках и станках глубокого сверления с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений.

У 3. Устанавливать детали и узлы на столе станка с точной выверкой в двух плоскостях.

У 4. Определять положения осей координат при растачивании нескольких отверстий, расположенных в двух плоскостях.

У 5. Контролировать качество обработанных деталей.

знать:

З 1. Технику безопасности при работе.

З 2. Углы и правила заточки и установки режущего инструмента.

З 3. Правила управления крупногабаритными станками, обслуживаемыми совместно с токарем-расточником более высокой квалификации.

З 4. Способы наладки специализированных борштанг;

З 5. Правила и технологию проведения контроля качества обработанных деталей.

1.3. Количество недель (часов) на освоение рабочей программы учебной и производственной практики:

Всего – 8 недель (288 ч.), в том числе:

– учебная практика – 1 неделя (36 часов);

– производственная практика – 7 недель (252 часа).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики, является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля ПМ.03 Токарная обработка заготовок, деталей, изделий и инструментов по основному виду профессиональной деятельности (ВПД) растачивание и сверление деталей**,** необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности (профессии).

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является овладение обучающимися общими и профессиональными компетенциями:

Код компе-тенции	**Требования компетенции**
ПК 3.1.	Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов
ПК 3.2.	Проверять качество выполненных на расточных станках
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем
ОКЗ	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
ОК6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами
ОК 7	Исполнять воинскую обязанность, в том числе, с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план

Профессиональный модуль Междисциплинарный курс	Профессиональные компетенции	Практика	
		Учебная (часов)	Производ-ственная (часов)
1	2	4	5
ПМ 03 Растачивание и сверление деталей		36	252
МДК.03.01 Технология работ на токарно-расточных станках	ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках	36	252
	Всего:	**36**	**252**

3.2. Содержание практики

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ) и профессиональных компетенций	Содержание работ		Объем часов
1	2		3
ПМ 03 Растачивание и сверление деталей			**288**
ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках	**Учебная практика** Виды работ		**36**
	1	Обработка детали на универсальных расточных станках с применением режущего инструмента.	24
	2	Контроль качества работ	12
ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках	**Производственная практика** Виды работ		**252**
	Обработка детали на универсальных расточных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений.		144
	Выполнение координатного растачивания отверстий в приспособлениях и без них с передвижением по координатам при помощи индикаторов и микрометрического инструмента		36
	Нарезание резьбы различного профиля и шага, контроль качества обработанных деталей		36
	Контроль качества обработанных деталей		36
		Всего учебной практики	36
		Всего производственной практики	252
		Итого	288

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной и производственной практики предполагает наличие следующей материально-технической базы:

Токарная мастерская:

- токарно-винторезные станки
- фрезерный станок
- заточной станок
- настольные токарные станки
- заточной станок
- измерительные инструменты
- комплект слесарного инструмента
- индивидуальные средства защиты
- расходные материалы

Производственная практика должна проводиться в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

4.2. Информационное обеспечение практики

Основные источники:

1. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал: учебное пособие для начального профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2019г.
2. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2019г.

Дополнительные источники:

Дополнительные источники:

1. Багдасарова Т.А. Токарь-универсал: учебное пособие для начального профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2011г.
2. Зайцев С.А. Допуски и технические измерения: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2015г.
3. Минько В.М. Охрана труда в машиностроении: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2017г.

4. Режущий инструмент: учебное пособие для студентов высших учебных заведений / А.В. Киричек, С.Г. Емельянов, М.Е. Ставровский и др.; под общ.ред. д.т.н., проф. А.В. Киричека. – Старый Оскол: ТНТ, 2017г.
5. Холодкова А.Г. Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках: учебник для студентов СПО. - М.: Издательский центр "Академия", 2014г.

Интернет - ресурсы

1. Станки, современные технологии и инструмент для металлообработки http://www.stankoinform.ru/
2. Библиотека машиностроителя http://lib-bkm.ru/index/0-82

4.2. Общие требования к организации учебной и производственной практики

Учебная практика и производственная практика проводятся образовательной организацией при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализовываться как концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Учебная и производственная практика профессионального модуля ПМ 03 Обработка деталей и изделий на токарно-карусельных станках реализуются в соответствии с графиком учебного процесса.

Учебная практика проводится преподавателями профессионального цикла и/или мастерами производственного обучения. Выполнение практических работ предполагает деление группы на подгруппы (не менее 8).

Общее руководство производственной практикой осуществляет ответственный за организацию практики. Ответственный за организацию практики утверждает общий план её проведения, обеспечивает контроль проведения со стороны руководителей производственной практики, организует и проводит инструктивное совещание с руководителями практики, обобщает информацию по аттестации студентов, готовит отчет по итогам практики.

Производственная практика осуществляется на основе договоров между Техникумом и Организациями, в соответствии с которыми Организации предоставляют места для прохождения практики. В договоре Техникум и Организация оговаривают все вопросы, касающиеся проведения практики. Консультирование по выполнению заданий, контроль посещения мест производственной практики, проверка отчетов по итогам практики и выставление оценок осуществляется руководителем практики от техникума.

Перед началом практики проводится организационное собрание.

Организационное собрание проводится с целью ознакомления студентов с приказом, сроками практики, порядком организации работы во время практики в организации, оформлением необходимой документации, правилами техники безопасности, распорядком дня, видами и сроками отчетности и т.п.

Аттестация по итогам учебной и производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (отзыв-характеристика, дневник-отчет).

4.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих проведение практики:

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартах (при наличии). **Инженерно-педагогический состав:** дипломированные специалисты, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности или преподаватели междисциплинарных курсов, а также общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей по специальности 15.01.26 Токарь-универсал.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики и производственной практики осуществляются руководителем практики в процессе проведения практических занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ, в процессе выполнения обучающимися квалификационных работ, в процессе промежуточной аттестации.

Текущий контроль проводится руководителем практики в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий. В результате освоения практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Учебная практика:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	**Критерии оценки**	**Формы и методы контроля и оценки**
ПМ 03 Растачивание и сверление деталей		
ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов	Подготовка станка к расточной обработке деталей выполнена в соответствии с требованиями. Обработка деталей на расточных станках в соответствии с технологическим процессом Обработка инструментов на расточных станках в соответствии с инструкциями технологического процесса	Текущий контроль в форме защиты практических работ. Дифференцированный зачет по этапам прохождения учебной практики. Сравнение результата выполнения задания с образцом Экспертная оценка материалов учебной практик
ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках	Контроль параметров обработанных деталей выполнен	Текущий контроль в форме защиты практических работ. Дифференцированный зачет по этапам прохождения

		учебной практики. Сравнение результата выполнения задания с образцом Экспертная оценка материалов учебной практик
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет		

Производственная практика:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	**Основные показатели оценки результата**	**Формы и методы контроля и оценки**
ПМ 03 Растачивание и сверление деталей		
ПК 3.1. Растачивать и сверлить детали на расточных станках различных типов	Подготовка станка к расточной обработке деталей выполнена в соответствии требованиями. Обработка деталей на расточных станках в соответствии с технологическим процессом Обработка инструментов на расточных станках в соответствии с инструкциями технологического процесса	Экспертная оценка материалов практики, защита индивидуального задания
ПК 3.2. Проверять качество выполненных на расточных станках	Контроль параметров обработанных деталей выполнен	Экспертная оценка материалов практики, защита индивидуального задания
Промежуточная аттестация – дифференцированный зачет		

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	- демонстрация интереса к будущей профессии в процессе теоретического и производственного обучения, производственной практики; - участие в конкурсах профмастерства	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 2 Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	- соответствие способов достижения цели, способам определенным руководителем	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК3 Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	- положительная динамика в организации деятельности по результатам самооценки, коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы самоанализа и коррекции результатов собственной работы; -своевременность выполнения заданий; качественность выполненных заданий.	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 4 Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	- эффективный поиск необходимой информации; анализ инноваций в области профессиональной деятельности; - обзор публикаций в профессиональных изданиях	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК 5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	- использование информационных технологий в процессе обучения; - освоение программ, необходимых для профессиональной деятельности	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.
ОК6 Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	- взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения на принципах толерантного отношения: соблюдение норм деловой культуры; - соблюдение этических норм	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 7 Исполнять воинскую обязанность, в том числе, с применением полученных профессиональных знаний (для юношей)	- своевременное получение приписного свидетельства; - участие в военно-патриотических мероприятиях; участие в военно-спортивных объединениях; - выполнение профессиональных обязанностей во время учебных сборов.	Экспертное наблюдение и оценка выполнения работ.

ПОРЯДОК СОГЛАСОВАНИЯ И УТВЕРЖДЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ

Рабочая программа учебной и производственной практики разрабатывается на основе ФГОС по специальности СПО и рабочей программы профессионального модуля ПМ 03 Растачивание и сверление деталей обсуждается на заседании предметно-цикловой комиссии. Одобренный вариант рабочей программы проходит проверку на предмет соответствия общим требованиям ФГОС, ООП, правилам оформления и утверждается заместителем директора.

Рабочая программа учебной и производственной практики согласуется с работодателем.

После утверждения экземпляр рабочей программы хранится в методическом кабинете.

Корректировка и/или изменения в рабочей программе осуществляется её разработчиком(ми) только после их обсуждения на заседании предметно-цикловой комиссии.