



Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение Свердловской области
«ЕКАТЕРИНБУРГСКИЙ ТЕХНИКУМ «АВТОМАТИКА»

ДНЕВНИК

ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия

15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Квалификация

- станочник широкого профиля

- оператор станков с программным управлением

Очная форма обучения

Срок обучения 1г 10м.

Ф.И.О. студента _____

Группа _____

Памятка по заполнению **дневника прохождения практики**

Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программам профессиональных модулей (ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03).

1. В пункте 1 дневника указывается информация о прохождении всех видов практики (учебной, производственной), входящих в программу ПМ согласно рабочему учебному плану на протяжении срока освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП).
 - 1.1. наименование ПМ (полное название в соответствии с ФГОС);
 - 1.2. количество часов учебной и производственной практики по учебному плану;
 - 1.3. место прохождения практики (полное название предприятия (организации) места прохождения практики);
2. В пункт 2. заносится информация о содержании практики и видах работ.
3. Содержание дневника включает в себя:
 - дату выполнения работ;
 - краткое описание содержания выполненной работы в данном подразделении;
 - подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение обучающимся работ при прохождении практики.

Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик в предприятии (организации), то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично.

4. По окончании практики по каждому модулю обучающийся обязан получить отзывы о работе от наставника или руководителя практики от предприятия.
ВАЖНО!

Утеря дневника влечет за собой не получение аттестации по практике.

Пояснения: при утере дневника необходимо его восстановить в трёхдневный срок. Ответственность за восстановление дневника возлагается на обучающегося.

Не полностью оформленные документы без подписи и не заверенные печатью организации не принимаются и обучающийся отправляется на место практики для до оформления документов.

Без оформленного дневника, обучающийся не допускается к Государственной итоговой аттестации.

1. Профессиональный модуль ПМ. 01 Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.01.01 (слесарная) - 36

- УП.01.02 (токарная) – 54

- УП.01.03 (фрезерная) – 54

- ПП.01.01 - 72

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «__» _____ 202 г. по «__» _____ 202_ г.

2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 1.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных).

ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием.

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий па металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием.

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
------------------	------------

<p>Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности</p>	<p>Выполнение работ станочника по перечню цехов предприятия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - валы длиной свыше 1500 мм - обдирка; - валы, оси - сверление косых смазочных отверстий; - втулки переходные с конусом Морзе - токарная обработка; - зенкеры и фрезы со вставными режущими элементами - токарная обработка; - корпуса фильтров - сверление отверстий во фланцах; - патроны сверлильные - токарная обработка; - пуансоны и матрицы - токарная обработка - рукоятки фигурные - токарная обработка; - стержни - токарная обработка с нарезанием резьбы; - центры токарные - точение под шлифование; - шестерни - сверление и развертывание отверстий; - штампы - сверление отверстий под направляющие колонки. - вкладыши - шлифование по наружному диаметру на оправке; - зенковки конусные - шлифование конуса и режущей части; - ножи гильотинных ножниц - шлифование плоских поверхностей; - развертки цилиндрические и конические - шлифование хвостовой части; - пуансоны и матрицы - шлифование плоскости и контура. - башмаки тормозные, баночки, подвески тяговых электродвигателей, буксы - фрезерование; - звездочки, рейки зубчатые - фрезерование под шлифование; - калибры плоские - фрезерование рабочей мерительной части; - кольца поршневые - разрезка, фрезерование замка; - резцы - фрезерование поверхностей передней и задней граней; - шатуны двигателей - фрезерование масляных прорезей; - корпуса и крышки подшипников - фрезерование замков; - подшипники разъемные - фрезерование скосов, смазочных канавок; - рейки зубчатые - окончательное фрезерование зубьев на специальном делительном приспособлении.
---	--

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____ проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы:

В период прохождения практики освоил технологию изготовления (обработки)

В результате показал _____ степень подготовленности к
(высокую, среднюю, низкую)

выполнению должностных обязанностей станочника широкого профиля.

Получил навыки работы на _____ станках
(токарных, фрезерных) _____ (*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие _____ квалификационному разряду **станочника широкого профиля**.

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____ проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявил высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____ заслуживает оценку «_____».

Руководитель практики (от предприятия) _____ Ф.И.О./ _____
(подпись)

Дата: «___» _____ 202 г.

Примечание: * - указать марку и модель станка

1. Профессиональный модуль ПМ. 02 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.02.01 (программирование на ПУ) – 36

- ПП.02.01 - 144

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «__» _____ 202 г. по «__» _____ 202 г.

2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 2.1. Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

ПК 2.2. Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

ПК 2.3. Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком.

2.2. Общие разделы учебной и производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением	Разработка управляющей программы (УП) обработки групп отверстий на фрезерных станках с ЧПУ. Программирование расточных операций. Разработка УП обработки детали на токарном станке с ЧПУ. Коррекция при токарной обработке. Выбор параметров режима резания при токарной обработке на станках с ЧПУ. Составление расчётно-технологической карты токарной операции. Разработка УП обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ. Выбор параметров режимов резания при фрезеровании. Расчёт режимов резания по формулам, справочникам и паспорту станка. Составление управляющих программ. Редактирование. Управляющие программы и плановые программы для составления управляющих программ. Обработка детали по программе после останова и ее сброса. Протестированные программы обработки на дисплее. Коррекция инструмента

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____ проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы:

В период прохождения практики освоил программирование на станках с ПУ.

В результате показал _____ степень подготовленности к
(высокую, среднюю, низкую)

разработке управляющих программ с применением систем автоматического программирования

Получил навыки работы с программами _____ (*).

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____ проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявил высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____ заслуживает оценку « _____ ».

Руководитель практики (от предприятия) _____ Ф.И.О. _____

(подпись)

Дата: « ____ » _____ 202 г.

Примечание: * - указать программы

1. Профессиональный модуль ПМ. 03 Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.03.01 (металлорежущие с ПУ) – 72

- ПП.03.01 - 180

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «__» _____ 202 г. по «__» _____ 202 г.

2. Содержание практики

2.1. По окончанию учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 3.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением

ПК 3.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с программным управлением, настройку станка в соответствии с заданием

ПК.3.3 Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации

ПК. 3.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией

ПК. 3.5 Корректировать параметры обработки в зависимости от последовательности операций, типов материала и операций, а также станка с ЧПУ

2.2. Общие разделы учебной и производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Изготовление деталей на металлорежущих станках с программным	Растачивание сверление, цекование, зенкование, нарезания резьбы в отверстиях сквозных и глухих. Вырубка прямоугольных и круглых окон в трубах. Сверление, растачивание, цекование, зенкование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты в деталях средних и

управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности	крупных габаритов из пресованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов. Обработка с двух сторон за две операции дисков компрессоров и турбин, обработка на карусельных станках. Обработка на расточных станках. Проверка качества обработки поверхности деталей

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____ проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы:

В период прохождения практики освоил технологию изготовления (обработки)

В результате показал _____ степень подготовленности к
(высокую, среднюю, низкую)

выполнению должностных обязанностей оператор станков с программным управлением.

Получил навыки работы на _____ станках
(токарных с ПУ, фрезерных с ПУ) _____ (*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие _____ квалификационному разряду **оператор станков с программным управлением**.

Нарушения правил трудового распорядка: _____.

За время практики (Ф.И.О. студента) _____ проявил себя как _____

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Проявил высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент _____ заслуживает оценку « _____ ».

Руководитель практики (от предприятия) _____ Ф.И.О./ _____
(подпись)

Дата: « _____ » _____ 202__ г.

Примечание: * - указать марку и модель станка