



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

## **ДНЕВНИК**

### **ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

#### **Профессия**

**15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением**

#### **Квалификация**

- токарь

- токарь-расточник

Форма обучения - очная

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 токарных станках 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) – 108
- 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 токарных станках.

**ПК 1.2.** Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.

**ПК 1.3.** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.

**ПК 1.4.** Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

| Вид деятельности  | Виды работ   |
|---|--|
| Изготовление деталей на токарных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | Проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу. Подготовка контрольно-измерительного, нарезного, шлифовального инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки и оборудования. Смазка механизмов станка и приспособлений в соответствии с инструкцией, контроль наличия смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ). Установка, закрепление и снятие заготовки при обработке. Заточка резцов и сверл, контроль качества заточки. Обработка деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках без применения и с применением универсальных приспособлений. Сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла. Нарезка наружной, внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой. |









## 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) \_\_\_\_\_ (\*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие \_\_\_\_\_ квалификационному разряду **токаря**.

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. Продемонстрировал 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 Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности**

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.02.01 (токарно-расточная) – 72

- ПП.02.01 - 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 окончании учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 2.1.** Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-расточных станках.

**ПК 2.2.** Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-расточных станках в соответствии с полученным заданием.

**ПК 2.3.** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-расточных станках в соответствии с заданием.

**ПК 2.4.** Вести технологический процесс обработки деталей на токарно-расточных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

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

| <b>Вид деятельности</b>  | <b>Виды работ</b>   |
|--|---|
| Изготовление изделий на токарно-расточных станках по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности | Растачивание эллипсных вырезов и горловин, обработку фасок деталей средней сложности. Растачивание отверстия, фрезеровка по контуру и обработка фасок фигурных деталей с горловинами и отверстиями. Сверление, рассверливание отверстий колец и фланцев диаметром до 1000 мм. Растачивание отверстий кондукторов с отверстиями в одной или двух плоскостях суппортов, стоек небольших станков, станин крупных станков. Растачивание зажимных станочных четырех кулачковых патронов, кулачков для автоматов, несложных пресс-форм и шаблонов. Растачивание, сверление и фрезерование плоскостей фундаментов средней сложности. Самостоятельное осуществление подналадки станков - контроль качества выполняемых работ и сдача готовой продукции на контроль ОТК. |

### 3. Содержание дневника<sup>2</sup> (ЗАДАНИЯ на практику)

| Дата | Перечень и описание работ, результатов работ | Подпись мастера/наставника |
|------|--|----------------------------|
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |

<sup>2</sup> Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик, 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









## 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)

выполнению должностных обязанностей токаря-расточника.

Получил навыки работы на \_\_\_\_\_ станках  
(токарно-расточных)

\_\_\_\_\_ (\*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие \_\_\_\_\_ квалификационному разряду **токарь-расточник**.

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. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

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

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О. \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2023 г.

Примечание: \* - указать программы

**1. Профессиональный модуль ПМ. 03** Изготовление различных изделий на токарных станках с числовым программным управлением по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда и экологической безопасности

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.03.01 (токарная с ПУ) – 36

- ПП.03.01 - 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 окончанию учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 3.1.** Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках с числовым программным управлением.

**ПК 3.2** Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках с числовым программным управлением в соответствии с полученным заданием.

**ПК.3.3** Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием

**ПК. 3.4** Вести технологический процесс обработки деталей на токарных станках с числовым программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.

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

| <b>Вид деятельности</b>   | <b>Виды работ</b>  |
|---|--|
| Изготовление деталей на токарных станках с программным управлением по стадиям технологического процесса | Обработка деталей на металлорежущих станках с программным управлением (по обработке наружного контура на токарных станках). Токарная обработка винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек. Обработка торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей. Обработка наружных и внутренних контуров на трех-координатных токарных станках сложно-пространственных деталей. Обработка наружного и внутреннего контура на токарно-револьверных станках. Проверка качества обработки поверхности деталей. Вырубка прямоугольных и круглых окон в трубах. |

### 3. Содержание дневника<sup>3</sup> (ЗАДАНИЯ на практику)

| Дата | Перечень и описание работ, результатов работ | Подпись мастера/наставника |
|------|--|----------------------------|
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |
|      |  |                            |

<sup>3</sup> Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик, 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











## 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 токарь на станках с числовым программным управлением.

Получил навыки работы на \_\_\_\_\_ станках  
(токарных с ЧПУ) \_\_\_\_\_ (\*).

Самостоятельно (под руководством наставника) выполнял операции, соответствующие \_\_\_\_\_ квалификационному разряду **токарь на станках с числовым 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