

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



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

## ДНЕВНИК ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

### Профессия

**15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков**

### Квалификация

- оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

### Направление

станочник широкого профиля – оператор станков с программным управлением (токарные работы)

Форма обучения - очная

Срок обучения 1г 10м.

Ф.И.О. студента \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Группа \_\_\_\_\_

Екатеринбург

## **Памятка по заполнению дневника прохождения практики**

Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программам профессиональных модулей ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках, ПМ.02 Изготовление различных деталей на фрезерных станках, ПМ.03 Наладка оборудования и изготовление различных деталей на токарных станках с ПУ.

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;
  - подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение обучающимся работ при прохождении практики.

Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик на 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.

# I КУРС

1. **Профессиональный модуль ПМ. 01** Изготовление различных деталей на токарных станках
2. **Количество часов учебной и производственной практики:**
  - УП.01.01 (токарная) – 72
  - ПП.01.01 – 108

## **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 1.1.** Осуществлять подготовку, наладку 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 заданием

**ПК 1.3.** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей 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

<b>Вид деятельности</b>	<b>Виды работ</b>
Изготовление различных деталей на токарных станках	Настройка токарно-винторезного станка на нарезание резьбы резцом. Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой. Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецеидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками. Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров: по 10–14-му квалитету, по 7–9-му квалитету. Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров: по 10-му, 11-му квалитету, по 12–14-му квалитету; по 7–9-му квалитету. Токарная обработка заготовок сложных деталей: по 10-му, 11-му квалитету. Контроль простых деталей с точностью размеров по 10–14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12–14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб.

### **3. Содержание дневника<sup>1</sup> (ЗАДАНИЯ на практику)**

<sup>1</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**

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.  
М.П.

## **II КУРС**

- 1. Профессиональный модуль ПМ. 02** Изготовление различных деталей на фрезерных станках

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.02.01 (фрезерная) – 72
- ПП.02.01 – 108

**Профессиональный модуль ПМ. 03** Наладка оборудования и изготовления различных деталей на токарных станках с программным управлением

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.03.01 (токарная с ПУ) – 72
- УП. 03.02 (разработка управляющих программ) - 72
- ПП.03.01 – 108

**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 2.1.** Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках

**ПК 2.2.** Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках в соответствии с заданием

**ПК 2.3.** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием

**ПК 2.4.** Осуществлять технологический процесс обработки деталей на фрезерных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией

**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.** Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования, систем автоматизированного проектирования и систем автоматизированного производства, диалогового программирования с пульта управления станком

**ПК. 3.4** Адаптировать разработанные управляющие программы на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации в соответствии с полученным заданием

**ПК. 3.5** Выполнять обработку 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

Вид деятельности	Виды работ
Изготовление различных деталей на фрезерных станках	Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров: по 12–14-му квалитету, по 10-му, 11-му квалитету, по 7–9-му квалитету. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров: по 12–14-му квалитету, по 10-му, 11-му квалитету. Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности; зубчатых передач 9-й степени точности. Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету, по 10-му, 11-му квалитету. Контроль качества обработки сложных деталей – по 12–14-му квалитету и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности; по 7–9-му квалитету, сложных деталей – по 10-му, 11-му квалитету и деталей зубчатых передач 9-й степени точности
Наладка оборудования и изготовления различных деталей на токарных станках с программным управлением	Разработка управляющих программ с применением систем автоматического программирования. Решение различных упражнений (по степени сложности) по программированию. Ведение процессов обработки типа валов и втулок на токарных станках с ЧПУ с пульта по 8-11 квалитетам точности с большим числом переходов и применением трех и более режущих инструментов; контроль выхода инструмента в исходную точку и корректировка параметров выхода; контроль обработки поверхности деталей контрольно-измерительными инструментами; устранение мелких неполадок в работе инструмента и приспособлений; обработка винтов, втулок цилиндрических, гаек, упоров, фланцев, колец, ручек на токарных станках с ЧПУ. сверление, цекование, зенкование, нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях на токарных станках с ЧПУ; подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы на токарном станке с ЧПУ; Техническое обслуживание токарных станков с ЧПУ; проверки качества обработки поверхности деталей.

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

<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 обработку деталей на станках с ПУ.

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

выполнению должностных обязанностей токаря на станках 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. 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.