



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 (фрезерные 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 фрезерных 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.02.01 (фрезерная) – 72
 - ПП.02.01 – 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 окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках.

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

ПК 1.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на фрезерных станках в соответствии с заданием

ПК 1.4. Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на фрезерных 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 различных деталей на фрезерных станках	Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров: по 12–14-му качеству, по 10-му, 11-му качеству, по 7–9-му качеству. Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров: по 12–14-му качеству, по 10-му, 11-му качеству. 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 качеству, по 10-му, 11-му качеству. Контроль качества обработки сложных деталей – по 12–14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности; по 7–9-му качеству, сложных деталей – по 10-му, 11-му качеству и деталей зубчатых передач 9-й степени точности.

3. Содержание дневника¹ (ЗАДАНИЯ на практику)

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

¹ 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

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

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 токарных станках

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.01.01 (токарная) – 72

- ПП.01.01 – 108

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

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.03.01 (фрезерная 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 окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 1.1. Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках

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

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

ПК 2.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных 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 фрезерных станках с числовым программным управлением.

ПК 3.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных 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 фрезерных 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 токарных станках	Нарезание резьбы резцами. 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 качеству, по 7–9-му качеству, по 5-му, 6-му качеству. Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров: по 10-му, 11-му качеству, по 12–14-му качеству; по 7–9-му качеству. Токарная обработка заготовок сложных деталей: по 10-му, 11-му качеству. 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. 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. Контроль простых деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 7–9-му качеству и сложных с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, а также наружных и внутренних двухзаходных резьб.
Наладка оборудования и изготовления различных деталей на фрезерных станках с программным управлением	обработка заготовки простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству на сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ; обработка заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ; обработка заготовки сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го качества на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью; контроль параметров простой детали не типа тела вращения с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, изготовленной на универсальном сверлильном, фрезерном или расточном станке с ЧПУ; контроль параметров

	детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ; контроль параметров сложной детали не типа тела вращения с точностью размеров до 7-го квалитета, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ с дополнительной осью
--	--

3. Содержание дневника² (ЗАДАНИЯ на практику)

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

² 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

[illegible]

[illegible]

[illegible]

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 **фрезеровщик 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.