



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

ДНЕВНИК

ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ

Программа подготовки специалистов среднего звена

Специальность

15.02.04 Специальные машины и устройства

Квалификация

Техник по производству и обслуживанию специального оборудования и
систем.

Слесарь по ремонту боевых и специальных машин

Форма обучения - очная

Срок обучения 3г. 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, ПМ.04, ПМ.05, ПМ.06).

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 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. Без оформленного дневника и отчета обучающийся не допускается к Государственной итоговой аттестации.

I КУРС

1. Профессиональный модуль ПМ. 06 Выполнение работ по профессии 18511 Слесарь по ремонту боевых и специальных машин, 2 разряд

Количество часов учебной практики:

- УП 06.02 (токарная) - 72

Место прохождения учебной и/или производственной практики

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики

с «_____» _____ 2024 г. по «_____» _____ 2024 г.

2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

ПК 6.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках

ПК 6.2. Осуществлять наладку токарных станков

ПК 6.3. Проверять качество выполненных токарных работ.

2.2. Виды выполняемых работ

Виды работ учебной практики

- Проверка исправности и работоспособности токарного станка на холостом ходу.
- Подготовка контрольно-измерительного, нарезного, шлифовального инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки и оборудования.
- Установка, снятие крупногабаритных деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации с использованием специализированного подъемного 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.
- Установка резцов (в том числе со сменными режущими пластинами), сверл.
- Управление токарными станками с высотой центров до 650.
- Обработка деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках без применения и с применением универсальных приспособлений.
- Обработка деталей по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций.
- Сверление отверстий глубиной до 5 диаметров сверла.
- Нарезка наружной, внутренней треугольной и прямоугольной резьбы (метрической, трубной, упорной) диаметром до 24 мм метчиком или плашкой

3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Оценка/подпись мастера/наставника

Итоговая оценка _____		

II КУРС

1. Профессиональный модуль ПМ. 01 Сборка, техническое обслуживание, ремонт, контроль и испытания специального оборудования и систем.

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.01.01 (ТО спец. Оборудования) – 108 ч.

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. Выполнять работы по подготовке рабочего места и инструмента к сборке и настройке работы деталей

ПК 1.2. Выполнять работы по сборке и настройке специального оборудования и систем

ПК 1.3. Выполнять работы по техническому обслуживанию систем вооружения

ПК 1.4. Разрабатывать мероприятия по устранению причин отказов систем

ПК 1.5. Применять соответствующие методики контроля и испытаний систем вооружения и оборудование

2.2. Виды выполняемых работ

Виды работ учебной практики
1. Рациональная организация своего рабочего места;
2. Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию технологического оборудования;
3. Контролировать качество выполненных работ и предупреждать появление брака

3.Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

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

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника
Итоговая оценка _____		

III КУРС

- 1. Профессиональный модуль ПМ. 06** Выполнение работ по профессии 18511
Слесарь по ремонту боевых и специальных машин, 2 разряд

Количество часов учебной практики:

- ПП.06. – 144 ч.

- 2. Профессиональный модуль ПМ. 01** Сборка, техническое обслуживание, ремонт, контроль и испытания специального оборудования и систем.

Количество часов учебной и производственной практики:

- ПП.01.01 (ТО спец. Оборудования) – 72 ч.

- 3. Профессиональный модуль ПМ. 03** Разработка и внедрение технологических процессов специального оборудования и систем

- УП. 03.01. – 108 ч.

- 4. Профессиональный модуль ПМ. 04** Обеспечение поддержки конструирования и проектирования специального оборудования и систем

- УП.04.01. – 144 ч.

- 5. Профессиональный модуль ПМ. 05** Управление диагностика и настройка специального оборудования и систем с помощью отраслевого программного обеспечения

-УП.05.01 – 180 ч.

- ПП.05.01 – 108 ч.

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 6.1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках

ПК 6.2. Осуществлять наладку токарных станков

ПК 6.3. Проверять качество выполненных токарных работ

ПК 1.1. Выполнять работы по подготовке рабочего места и инструмента к сборке и настройке работы деталей

ПК 1.2. Выполнять работы по сборке и настройке специального оборудования и систем

ПК 1.3. Выполнять работы по техническому обслуживанию систем вооружения

ПК 1.4. Разрабатывать мероприятия по устранению причин отказов систем

ПК 1.5. Применять соответствующие методики контроля и испытаний систем вооружения и оборудование

ПК 3.1. Анализировать исходную документацию для проектирования технологических процессов определять последовательность технологического цикла в зависимости от требований к точности и качеству

ПК 3.2. Использовать при проектировании технологических процессов специальные методы обработки, оборудование, технологическую оснастку, методы контроля и испытаний, выбирать технологическое оборудование и стандартную оснастку, определять нормы времени

ПК 3.3. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудования, инструмента рассчитывать уровень точности и качества изделий с применением стандартов

ПК 3.4. Использовать справочно-нормативную литературу рассчитывать и назначать оптимальные режимы резания

ПК 3.5. Выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку, читать кинематические схемы,

ПК 3.6. Разрабатывать технологическую документацию по сборке специального оборудования

ПК 4.1. Выполнять работы по проверке и оформлению рабочей документации для проектов специального оборудования и систем.

ПК 4.2. Оформлять техническое задание на конструирование и проектирование отдельных деталей и узлов специального оборудования и систем

ПК 4.3. Разрабатывать календарный план опытно-конструкторских работ по проектированию деталей и узлов специального оборудования и систем.

ПК 4.4. Конструировать и проектировать отдельные детали и узлы специального оборудования и систем по типовым методикам.

ПК 4.5. Оценивать эффективность результатов конструирования отдельных деталей и узлов специального оборудования и систем.

ПК 5.1. Вести разработку, заполнение, оформление и контроль бумажных и электронных документов в специализированном программном обеспечении

ПК 5.2. Обеспечивать сохранение секретности при работе в специализированном программном обеспечении.

ПК 5.3. Производить настройку и конфигурирование специализированного программного обеспечения для эффективного решения рабочих задач

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

Виды работ производственной практики ПМ.06

- Обработка конусных поверхностей под притирку.
- Нарезка профилей многозаходных червяков под шлифование, окончательная нарезка профилей однозаходных червяков.
- Обработка длинных валов и винтов с применением подвижного и неподвижного люнетов, выполнение глубокого сверления и растачивания отверстий пушечными сверлами и другим специальным инструментом.
- Навивка пружины на токарном станке из проволоки диаметром более 15 мм в горячем состоянии.
- Выполнение давящих операций роликами (закатка, раскатка, зигование).
- Обработка деталей, требующих точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки.
- Обработка тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной свыше 200 мм. Обработка деталей из легированных сталей и твердых сплавов.
- Обработка детали из графитовых изделий для производства твердых сплавов. Обработка новых и перетачивание выработанных прокатных валков с калиброванием простых и средней сложности

профилей.
Виды работ производственной практики ПМ.01
1. Участвовать в организации работ по сборке и разборке узлов систем вооружения; 2. Ознакомление с особенностями гибких производственных систем, роботизированных комплексов и автоматических линий по сборке узлов и агрегатов; 3. Оформление технологической документации технологических процессов сборки; самостоятельное выполнение различных слесарно-сборочных работ сложностью 2- 3-го разряда.
Виды работ учебной практики ПМ.03
1.Рациональная организация рабочего места; 2.Участие в организации работ по производственной эксплуатации и обслуживанию станков (в т.ч. с ЧПУ); 3.Контроль качества выполненных работ и предупреждение появления брака; 4.Участие в организации работ по сборке узлов; 5.Ознакомление с особенностями гибких производственных систем, роботизированных комплексов и автоматических линий; 6.Работа под руководством представителей технологической службы по нормированию технологических процессов в условиях конкретного производства; 7.Выбор плано-учётной единицы в соответствии с типом производства конкретного предприятия.
Виды работ учебной практики ПМ.04
1 Анализ конструкторских документов 2 Анализ результатов испытаний систем вооружения 3 Формулировка выводов и рекомендаций 4. Оценка результатов испытаний систем вооружения
Виды работ учебной практики ПМ.05
1. Анализ производственных процессов на рабочем месте. Характеристика рабочего места и разработка планировки обработки типовой детали 2. Изучение методов выбора возможных видов и способов получения заготовки для типовой детали 3. Определение промежуточных припусков расчетно-аналитическим методом и расчет промежуточных размеров для поверхностей типовой детали. 4. Определение количества технологических переходов при механической обработке для достижения заданной точности размера поверхности
Виды работ производственной практики практики ПМ.05
1. Выбор технологического оснащения при проектировании операции 2. Разработка 3-D модели заготовки типовой детали с использованием программного обеспечения Аскон «Компас». 3. Разработка технологического процесса получения типовой детали с использованием программного обеспечения Аскон «Компас» и «Вертикаль» 4. Оформление соответствующей технологической и конструкторской документации.

3. Содержание дневника¹ (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника
ПП.06		

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
ПП 01.01		

[illegible]

[illegible]

[illegible]

III 05.01

[illegible]

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.

IV КУРС

1. Профессиональный модуль ПМ. 02 Организация деятельности производственного коллектива (бригады, участка, отдела) и управления им.

Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.02. – 72 ч.

- ПП.02 – 144 ч.

2. Профессиональный модуль ПМ. 03 Разработка и внедрение технологических процессов специального оборудования и систем

- ПП. 03.01. – 180 ч.

3. Профессиональный модуль ПМ. 04 Обеспечение поддержки конструирования и проектирования специального оборудования и систем

- ПП.04.01. – 180 ч.

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. Подготавливать техническую документацию для расчета норм расхода и запасов технологической оснастки при производстве и техническом обслуживании систем вооружений, материально-техническом обеспечении деятельности подразделения.

ПК 2.2. Контролировать качество выполняемых работ, выявлять, анализировать и устранять причины низкой эффективности деятельности подразделения и выпуска продукции низкого качества.

ПК 2.3. Реализовывать производственные процессы подразделения с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства.

ПК 3.1. Анализировать исходную документацию для проектирования технологических процессов определять последовательность технологического цикла в зависимости от требований к точности и качеству

ПК 3.2. Использовать при проектировании технологических процессов специальные методы обработки, оборудование, технологическую оснастку, методы контроля и испытаний, выбирать технологическое оборудование и стандартную оснастку, определять нормы времени

ПК 3.3. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудования, инструмента рассчитывать уровень точности и качества изделий с применением стандартов

ПК 3.4. Использовать справочно-нормативную литературу рассчитывать и назначать оптимальные режимы резания

ПК 3.5. Выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку, читать кинематические схемы,

ПК 3.6. Разрабатывать технологическую документацию по сборке специального оборудования

ПК 4.1. Выполнять работы по проверке и оформлению рабочей документации для проектов специального оборудования и систем.

ПК 4.2. Оформлять техническое задание на конструирование и проектирование отдельных деталей и узлов специального оборудования и систем

ПК 4.3. Разрабатывать календарный план опытно-конструкторских работ по проектированию деталей и узлов специального оборудования и систем.

ПК 4.4. Конструировать и проектировать отдельные детали и узлы специального оборудования и систем по типовым методикам.

ПК 4.5. Оценивать эффективность результатов конструирования отдельных деталей и узлов специального оборудования и систем.

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

Виды работ учебной практики ПМ.02	
Анализ и описание основных видов деятельности и общей структуры (участка).	
Виды работ производственной практики ПМ.02	
Диагностика системы управления персоналом по подсистемам: планирования и маркетинга персонала. Оценка социальных результатов управления персоналом.	
Виды работ производственной практики ПМ.03	
1. Нормирование системы показателей работы производственного комплекса; 2. Расчет уровня точности и качества изделий с применением стандартов; 3. Выбор технологического оборудования и технологической оснастки; 4. Использование при проектировании технологических процессов специальных методов обработки, оборудования, технологической оснастки, методов контроля и испытаний; 5. Разработка маршрутной технологии для изготовления детали; 6. Изучение конструкции специальной технологической оснастки; 7. Подбор технологического оборудования и стандартной технологической оснастки; 8. Расчет режимов резания и норм времени; 9. Оформление техпроцесса	
Виды работ производственной практики ПМ.04	
1 Проработка конструкторских документов. 2 Проработка документов об испытаниях систем вооружения 3 Оценка результатов испытаний систем вооружения.	

3. Содержание дневника² (ЗАДАНИЯ на практику)

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника
УП.02		

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

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника
ПП.02		

[illegible]

[illegible]

Дата	Перечень и описание работ, результатов работ	Подпись мастера/наставника
ПП.04		

[illegible]

[illegible]

Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент _____ проходил практику на 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 техническое обслуживание, демонтаж, ремонт, сборку, регулировку и испытание простых узлов и механизмов боевых и специальных машин. _____

(освоил, не освоил)

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

выполнению должностных обязанностей техника по производству и обслуживанию специального оборудования и систем.

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.

М.П.