



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

## **ДНЕВНИК**

### **ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ**

Программа подготовки специалистов среднего звена

**Специальность**

**15.02.16 Технология машиностроения**

**Квалификация**

техник-технолог

Форма обучения - очная

Срок обучения 2 г 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, ПМ.02, ПМ.03, ПМ.04, ПМ.05.).

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.

5.

**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 ПМд. 01** Изготовление деталей на токарных станках по стадиям технологического процесса (19149 Токарь 3 разряда)

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УПд.01.02 (токарная) – 108

- ППд.01.01 - 72

**Место прохождения учебной и/или производственной практики**

---

Название предприятия (организации)

**Сроки прохождения практики** с «05» февраля 2024 г. по «17» февраля 2024 г.  
с «08» апреля 2024 г по «27» апреля 2024 г.

## 2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 6.1.** Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.

**ПК 6.2.** Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием.

**ПК 6.3.** Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием.

**ПК 6.4.** 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.

**ПК 6.7.** Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок простых и сложных деталей.

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Вид деятельности	Виды работ
Изготовление деталей на токарных станках по стадиям технологического процесса	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.

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]



## II КУРС

**1. Профессиональный модуль ПМ. 02** Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.02.01 – 36

- ПП.02.01 - 36

**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 вручную управляющие программы для технологического оборудования

**ПК 2.2.** Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования

**ПК 2.3.** Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании

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

Вид деятельности	Виды работ
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	1. Знакомство с фактической номенклатурой деталей, выполняемых на станках с ЧПУ 2. Разработка технологических процессов для станков с ЧПУ 3. Подбор инструмента и технологической оснастки для операций на станках с ЧПУ 4. Изучение показателей стойкости режущего инструмента 5. Оптимизация кода управляющих программ 6. Изучение должностных инструкций оператора ЧПУ, технолога и программиста 7. Изучение интерфейса и основных приемов работы в САМ-системах 8. Изучение работы в PLM-системах предприятия 9. Изучение норм времени и алгоритмов разработки управляющих программ на предприятии

### 3.Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

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

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.

### **III КУРС**

#### **1. Профессиональный модуль ПМ. 01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин**

##### **Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.01.02 – 72

- ПП.01.02 – 72

#### **Профессиональный модуль ПМ. 03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве**

##### **Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.03.01 – 36

- ПП.03.01 – 72

#### **Профессиональный модуль ПМ. 04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства**

##### **Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.04.01 – 36

- ПП.04.01 - 36

#### **Профессиональный модуль ПМ. 05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве**

##### **Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.04.01 – 72

- ПП.04.01 – 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** Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин



- ПК 1.2.** Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства
- ПК 1.3.** Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве
- ПК 1.4.** Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин
- ПК 1.5.** Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования
- ПК 1.6.** Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования.
- ПК 3.1.** Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации
- ПК 3.2.** Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий
- ПК 3.3.** Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования
- ПК 3.4.** Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства
- ПК 3.5.** Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению
- ПК 3.6.** Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами
- ПК 4.1.** Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования
- ПК 4.2.** Организовывать работы по устранению неполадок, отказов
- ПК 4.3.** Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования
- ПК 4.4.** Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке
- ПК 4.5.** Контролировать качество работ по наладке и ТО
- ПК 5.1.** Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала
- ПК 5.2.** Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения
- ПК 5.3.** Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества
- ПК 5.4.** Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства

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

Вид деятельности	Виды работ
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании.</li> <li>2. Оценка эффективности использования режущего инструмента.</li> <li>3. Изучение норм времени на производство изделий.</li> <li>4. Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора и реализация управляющей программы на станке с ЧПУ.</li> <li>5. Ознакомление со стандартами предприятия (СТП).</li> <li>6. Ознакомление с номенклатурой измерительного инструмента и специализированной технологической оснасткой.</li> <li>7. Реализация разработанных технологических процессов на сверлильных станках.</li> <li>8. Реализация разработанных технологических процессов на фрезерных станках.</li> <li>9. Реализация разработанных технологических процессов на токарных станках.</li> <li>10. Разработка технологического процесса изготовления деталей на аддитивном оборудовании.</li> <li>11. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «корпус» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</li> <li>12. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «зубчатое колесо» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</li> <li>13. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «вал» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</li> <li>14. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «фланец» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</li> <li>15. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «вилка» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.</li> </ol>
Разработка и реализация	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Анализ технических условий на изделия предприятия</li> <li>2. Проверка сборочных единиц на технологичность</li> </ol>

технологических процессов в механосборочном производстве	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий</li> <li>4. Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием</li> <li>5. Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации</li> <li>6. Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов</li> <li>7. Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ</li> <li>8. Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</li> <li>9. Контроль качества готовой продукции механосборочного производства</li> <li>10. Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</li> <li>11. Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</li> <li>12. Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства</li> </ol>
Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Монтаж и пуско-наладка промышленного оборудования на основе разработанной технической документации</li> <li>2. Руководство работами, связанными с применением грузоподъемных механизмов при монтаже промышленного оборудования</li> <li>3. Проведение контроля работ по монтажу промышленного оборудования с использованием КИП</li> <li>4. Составление документации для проведения работ по монтажу промышленного оборудования</li> <li>5. Особенности монтажа промышленного оборудования</li> <li>6. Программирование автоматизированных систем промышленного оборудования с учетом специфики технологических процессов</li> <li>7. Сборка узлов и систем, монтаж и наладка промышленного оборудования</li> <li>8. Выполнение пусконаладочных работ и проведение испытаний систем промышленного оборудования</li> <li>9. Выбор эксплуатационно-смазочных материалов при обслуживании оборудования</li> <li>10. Методы регулировки и наладок промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов</li> <li>11. Участие в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования</li> <li>12. Составление документации для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования</li> </ol>

Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	1. Изучение планов производства и структуры сменного-суточного задания 2. Участие в производственных совещаниях различного уровня 3. Хронометраж наладки станков и оборудования в металлообработке 4. Изучение технологий коммуникаций в формальном и неформальном общении персонала 5. Разработка систем мотивации, обучения, порядка решения конфликтных ситуаций 6. Подготовка и корректировка финансовых документов по закупкам, производству и реализации продукции 7. Изучение системы менеджмента качества предприятия, порядка её разработки и фактической реализации 8. Улучшение процессов системы менеджмента качества структурного подразделения 9. Изучение подходов реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения 10. Изучение реализации норм и правил охраны труда, оценка условий труда 11. Применение различных методов бережливого производства в работе структурного подразделения
---	--

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

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

<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

[illegible]

[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 реализацию технологических процессов в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства оборудования

(освоил, не освоил)

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

выполнению должностных обязанностей техника-технолога.

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.

**Заключение руководителя практики (от техникума)  
о качестве прохождения практики**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Руководитель практики: \_\_\_\_\_  
подпись

**Заключение о качестве предоставленных отчетных материалов**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Проверено:	Преподаватель	_____
	Оценка работы	_____

## ПРИМЕРНЫЙ ПЛАН ОТЧЕТА

<b>Введение</b>	
Цели и задачи практики по профилю специальности	
<b>Раздел 1</b>	<b>Описание технологического участка</b>
<b>Раздел 2</b>	<b>Анализ технологических процессов на производственном участке</b>
2.1. Выпускаемая продукция	
2.2. Технологическое оборудование	
2.3. Характеристика устройств ЧПУ (при наличии)	
2.4. Виды технологических процессов	
<b>Раздел 3</b>	<b>Разработка маршрутной технологии обработки детали</b>
3.1. Выбор оборудования, приспособлений, режущего и мерительного инструмента	
3.2. Разработка маршрутной технологии обработки детали	
3.3. Разработка токарных операций обработки детали (эскиз, наладки, расчёт режимов резания, определение нормы штучного времени)	
<b>Заключение</b>	
Выводы о проделанной работе в соответствии с поставленными целями и задачами при прохождении производственной практики на предприятии.	
<b>Список литературы</b>	
Перечень использованных для составления отчета по производственной практике информационных источников в т.ч – изученные нормативные документы предприятия, организации, информация из открытых источников информации, учебные пособия, справочники, перечни, периодические издания и т.д.	
<b>Приложения</b>	
Часть отчета по производственной практике где размещается информация, не вошедшая в основные разделы, содержит дополнительную, уточняющую информацию. Например – схемы, чертежи, рисунки, справочная информация, перечни, списки, таблицы, копии оригинальных документов, видео- фото- информация на СД	