

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



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 окончанию 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)

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: «_____» 2024 г.

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 окончанию 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	<ol style="list-style-type: none">1. Знакомство с фактической номенклатурой деталей, выполняемых на станках с ЧПУ2. Разработка технологических процессов для станков с ЧПУ3. Подбор инструмента и технологической оснастки для операций на станках с ЧПУ4. Изучение показателей стойкости режущего инструмента5. Оптимизация кода управляющих программ6. Изучение должностных инструкций оператора ЧПУ, технолога и программиста7. Изучение интерфейса и основных приемов работы в САМ-системах8. Изучение работы в PLM-системах предприятия9. Изучение норм времени и алгоритмов разработки управляющих программ на предприятии

3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

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 окончанию 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 металорежущего и аддитивного производственного оборудования
- ПК 4.2.** Организовывать работы по устранению неполадок, отказов
- ПК 4.3.** Планировать работы по наладке и подналадке металорежущего 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
<p>Разработка технологических процессов изготовления деталей машин</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Разработка технологического процесса изготовления изделия и оформление технологических маршрутных карт изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании. 2. Оценка эффективности использования режущего инструмента. 3. Изучение норм времени на производство изделий. 4. Ознакомление с автоматизированным рабочим местом оператора и реализация управляющей программы на станке с ЧПУ. 5. Ознакомление со стандартами предприятия (СТП). 6. Ознакомление с номенклатурой измерительного инструмента и специализированной технологической оснасткой. 7. Реализация разработанных технологических процессов на сверлильных станках. 8. Реализация разработанных технологических процессов на фрезерных станках. 9. Реализация разработанных технологических процессов на токарных станках. 10. Разработка технологического процесса изготовления деталей на аддитивном оборудовании. 11. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «корпус» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании. 12. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «зубчатое колесо» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании. 13. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «вал» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании. 14. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «фланец» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании. 15. Разработка технологического процесса изготовления детали типа «вилка» и оформление технологических маршрутных карт изготовления на металлообрабатывающем оборудовании.
<p>Разработка и реализация</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Анализ технических условий на изделия предприятия 2. Проверка сборочных единиц на технологичность

технологических процессов в механосборочном производстве	<p>3. Ознакомление инструментов, оснастки, основного оборудования для осуществления сборки изделий</p> <p>4. Ознакомление с подъёмно-транспортным оборудованием</p> <p>5. Участие в разработке технологических процессов сборки изделий и технологической документации</p> <p>6. Расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов</p> <p>7. Ознакомление с особенностями технического нормирования сборочных работ</p> <p>8. Выполнение сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>9. Контроль качества готовой продукции механосборочного производства</p> <p>10. Проведение испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p> <p>11. Порядок предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов</p> <p>12. Оценка эффективности сборочных процессов предприятия с точки зрения концепции бережливого производства</p>
Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства	<p>1. Монтаж и пуско-наладка промышленного оборудования на основе разработанной технической документации</p> <p>2. Руководство работами, связанными с применением грузоподъемных механизмов при монтаже промышленного оборудования</p> <p>3. Проведение контроля работ по монтажу промышленного оборудования с использованием КИП</p> <p>4. Составление документации для проведения работ по монтажу промышленного оборудования</p> <p>5. Особенности монтажа промышленного оборудования</p> <p>6. Программирование автоматизированных систем промышленного оборудования с учетом специфики технологических процессов</p> <p>7. Сборка узлов и систем, монтаж и наладка промышленного оборудования</p> <p>8. Выполнение пусконаладочных работ и проведение испытаний систем промышленного оборудования</p> <p>9. Выбор эксплуатационно-смазочных материалов при обслуживании оборудования</p> <p>10. Методы регулировки и наладок промышленного оборудования в зависимости от внешних факторов</p> <p>11. Участие в работах по устранению недостатков, выявленных в процессе эксплуатации промышленного оборудования</p> <p>12. Составление документации для проведения работ по эксплуатации промышленного оборудования</p>

Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изучение планов производства и структуры сменно-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 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

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

Введение Цели и задачи практики по профилю специальности	
Раздел 1	Описание технологического участка
Раздел 2	Анализ технологических процессов на производственном участке
2.1. Выпускаемая продукция	
2.2. Технологическое оборудование	
2.3. Характеристика устройств ЧПУ (при наличии)	
2.4. Виды технологических процессов	
Раздел 3	Разработка маршрутной технологии обработки детали
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)	
Заключение Выводы о проделанной работе в соответствии с поставленными целями и задачами при прохождении производственной практики на предприятии.	
Список литературы 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.	
Приложения 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	