

## Аннотация

к рабочей программе производственной практики (по профилю специальности)  
**ПП 06.01 Производственная практика (по профилю специальности) Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь по специальности 15.02.16 Технология машиностроения**  
**3 года 10 месяцев** на базе основного общего образования  
Год начала подготовки 2023 г.

### 1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается производственная практика (по профилю специальности)

Производственная практика (по профилю специальности) Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь входит в основную образовательную программу для специальности 15.02.16 Технология машиностроения

### 2. Общая трудоёмкость

Производственная практика (по профилю специальности) Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь изучается в объеме 144 часов. В том числе количество часов в форме практической подготовки- 144 часа.

### 3. Место производственной практики в структуре образовательной программы

Производственная практика (по профилю специальности) *Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь* относится к профессиональному циклу учебного плана.

### 4. Требования к результатам освоения производственной практики:

Процесс изучения производственной практики (по профилю специальности) *Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь* направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК) и дополнительных профессиональных компетенций (ДПК):**

| Код   | Наименование результата обучения                                                                                                                                                                                          |
|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ОК 01 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;                                                                                                                        |
| ОК 02 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;                                                              |
| ОК 3  | Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. |
| ОК 4  | Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.                                                                                                                                                           |
| ОК 07 | Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.                                  |

|                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>ДПК.1.1<br/> токарную обработку<br/> заготовок простых деталей и<br/> деталей средней сложности, а<br/> также простых крепежных<br/> наружных и внутренних<br/> резьб на токарных<br/> станках</p> | <p><b>Выполнять</b></p> <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- виды режущих инструментов при выполнении работ на токарных станках;</li> <li>-технологические возможности металлорежущих станков;</li> <li>- основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента при работе на станках;</li> <li>-правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы;</li> <li>-систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;</li> <li>-устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках;</li> <li>-основные свойства и маркировку обрабатываемых и инструментальных материалов;</li> <li>-конструкцию, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках;</li> <li>-приемы и правила установки режущих инструментов;</li> <li>-основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы;</li> <li>-критерии износа режущих инструментов;</li> <li>-устройство и правила эксплуатации токарных станков;</li> <li>-последовательность и содержание настройки токарных станков;</li> <li>-правила и приемы установки заготовок без выверки;</li> <li>-способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей;</li> <li>-опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности;</li> <li>-виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках;</li> <li>-геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;</li> <li>-устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими;</li> <li>-способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл;</li> <li>-порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков;</li> <li>-состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков;</li> <li>-состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря;</li> <li>-требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ<sup>1</sup></li> <li>-способы и приемы точения заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству<sup>2</sup></li> <li>-конструкцию, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек</li> <li>-приемы и правила установки метчиков и плашек</li> <li>-основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>-критерии износа режущих инструментов</li> </ul> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

<sup>1</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/01.2)

<sup>2</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/02.2)

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><i>-последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками</i></p> <p><i>-правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой</i></p> <p><i>-органы управления универсальными токарными станками</i></p> <p><i>-способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей<sup>3</sup></i></p> <p><b>уметь:</b></p> <p><i>-обрабатывать типовые детали на металлорежущем оборудовании;</i></p> <p><i>- использовать пакеты прикладных программ при выполнении токарных работ на универсальных станках;</i></p> <p><i>-выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент;</i></p> <p><i>-читать и применять техническую документацию на детали средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</i></p> <p><i>-производить настройку токарных станков для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</i></p> <p><i>-выполнять токарную обработку заготовок (за исключением конических) деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</i></p> <p><i>-применять смазочно-охлаждающие жидкости;</i></p> <p><i>-выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</i></p> <p><i>-применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ;</i></p> <p><i>-проверять исправность и работоспособность токарных станков;</i></p> <p><i>-выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков;</i></p> <p><i>-выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря<sup>4</sup></i></p> <p><i>-производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией</i></p> <p><i>-выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками<sup>5</sup></i></p> |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

<sup>3</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/03.2)

<sup>4</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/01.2)

<sup>5</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/03.2)

|                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                       | <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- чтения чертежей;</li> <li>- в выборе схем установки деталей и сборочных единиц опытных образцов машиностроительных изделий низкой сложности</li> <li><sup>6</sup>-анализа исходных данных для выполнения токарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-выполнения технологических операций точения деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;<sup>7</sup></li> <li>-настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками</li> <li>-выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками</li> <li>-проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков</li> <li>-поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря<sup>8</sup></li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <p>ДПК 1.2. Выполнять контроль простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров по определенному качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб.</p> | <p><b>знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-причины образования неисправностей деталей машин;</li> <li>-современные методы восстановления деталей машин;</li> <li>-виды дефектов обработанных поверхностей;</li> <li>-приемы визуального определения дефектов поверхности;</li> <li>-основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы;</li> <li>-способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</li> <li>-способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</li> <li>-виды и области применения средств контроля резьб;</li> <li>-приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб;</li> <li>-устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей;</li> <li>-способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности;</li> <li>-порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ<sup>9</sup></li> </ul> |

<sup>6</sup> Профессиональный стандарт «Специалист по технологиям механосборочного производства в машиностроении» (В/02.5)

<sup>7</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/01.2)

<sup>8</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/03.2)

<sup>9</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/04.2)

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей;</li> <li>-выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</li> <li>-выбирать средства контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</li> <li>-выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб;</li> <li>-выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб;</li> <li>-выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности<sup>10</sup></li> </ul> <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- оценки соответствия достигнутого уровня технологичности при изготовлении машиностроительных изделий низкой сложности серийного (массового) производства требованиям технического задания<sup>11</sup></li> <li>-визуального определения дефектов обработанных поверхностей;</li> <li>-контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству;</li> <li>-контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству;</li> <li>-контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб;</li> <li>-контроля шероховатости обработанных поверхностей<sup>12</sup></li> <li>- Внесение изменений в технологическую документацию в связи с корректировкой разработанных технологических процессов<sup>13</sup></li> </ul> |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## 5. Содержание производственной практики

ПП.04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь: Вводный инструктаж, техника безопасности, работа с документацией, основная часть - выполнение заданий практики, заполнение отчетной документации.

Заполнение отчетной документации по прохождению практики. Подготовка отчета. Обобщение материала, полученного при прохождении практики. Проведение итогового занятия

## 7. Формы организации учебного процесса по производственной практике

Изучение производственной практики (по профилю специальности) Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих - 19149 Токарь складывается из следующих элементов:

<sup>10</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/04.2)

<sup>11</sup> Профессиональный стандарт «Специалист по технологиям механосборочного производства в машиностроении» (В/03.5)

<sup>12</sup> Профессиональный стандарт «Токарь» (А/04.2)

<sup>13</sup> Профессиональный стандарт «Специалист по технологиям механосборочного производства в машиностроении» (А/02.4)

- практические занятия;
- самостоятельная работа обучающегося при выполнении практических заданий, изучение основной и дополнительной литературы;
- подготовка к промежуточной аттестации.

При реализации производственной практики предполагается организация практической подготовки, направленной на выполнение работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Подготовка к практическим занятиям и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов осуществляется с использованием:

- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

**8. Виды контроля № 7 семестр – дифференцированный зачет.**