

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
«Ухтинский государственный технический университет»
(УГТУ)

Горно-нефтяной колледж



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГНК

Д.В. Полишвайко
(подпись)

Д.В. Полишвайко
(И. О. Фамилия)

« 26 » марта 2026 г.

(подпись)

(И. О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

(подпись)

(И. О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

(подпись)

(И. О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

Практика:	Производственная практика
Индекс:	ПП.01.01
Профессиональный модуль:	Изготовление различных деталей на токарных станках
Профессия:	15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков
Форма обучения:	очная
Курс(ы):	1
Семестр(ы):	2

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков, утвержденного Приказом Минпросвещения России от 15.11.2023 № 862.

Разработчик: Деменюк Т.В., преподаватель (СПО).


РАССМОТРЕНО

Предметно-цикловой комиссией
по направлению
«Машиностроение. Электро-и
теплоэнергетика»
«24» февраля 2026 г.
Протокол № 05

РАССМОТРЕНО

На заседании
Методического совета
«18» марта 2026 г.
Протокол № 06

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора ГНК
 А.Н. Рябева
(И. О. Фамилия)

Предметно-цикловой комиссией

«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

На заседании
Методического совета
«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

(И. О. Фамилия)

Предметно-цикловой комиссией

«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

На заседании
Методического совета
«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

(И. О. Фамилия)

Предметно-цикловой комиссией

«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

На заседании
Методического совета
«____» _____ 20__ г.
Протокол № _____

(И. О. Фамилия)

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

1.1 Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью ППКРС в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Область профессиональной деятельности: 28. Производство машин и оборудования, 31. Автомобилестроение, 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

В части освоения квалификации: оператор-наладчик металлообрабатывающих станков и основного вида деятельности (ВД): Изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору).

1.2. Цели и задачи производственной практики

Цели производственной практики:

- комплексное освоение вида профессиональной деятельности - изготовление различных деталей на токарных станках (по выбору) и приобретение практического опыта;
- формирование общих и профессиональных компетенций;
- приобретение умений и опыта практической работы в профессиональной деятельности;

Задачи производственной практики:

- расширение, систематизация и закрепление знаний на основе изучения работы конкретного предприятия.

1.3. Количество часов на освоение производственной практики

В рамках освоения профессионального модуля –108 часов, в том числе:

Форма обучения	1 курс	
	1 семестр	2 семестр
Очная	-	108

1.4. Планируемые результаты освоения производственной практики по ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках

По результатам прохождения производственной обучающийся должен иметь практический опыт:

- выполнения подготовительных работ и обслуживание рабочего места токаря;

- подготовка к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с полученным заданием;
- определения последовательности и оптимальных режимов обработки различных изделий на токарных станках в соответствии с заданием;
- осуществление технологического процесса обработки и доводки изделий на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.

Результатом освоения производственной практики является сформированность у обучающихся профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по профессии: 15.01.38 Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков.

Код	Содержание компетенции
ПК 1.1	Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках
ПК 1.2	Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием
ПК 1.3	Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием
ПК 1.4	Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией
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 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

2.1. Тематический план производственной практики по ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках

Код ПК	Виды работ	Наименование тем производственной практики	Количество часов по темам
ПК 1.1-1.4	Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.	Тема 1. Введение. Требования От и ТБ.	6
		Тема 2. Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей.	12
		Тема 3. Обработка цилиндрических отверстий.	12
		Тема 4. Нарезание крепёжных резьб деталей и изделий.	12
		Тема 5. Обработка наружных и внутренних конических поверхностей деталей и изделий	12
		Тема 6. Нарезание резьбы резцом деталей и изделий.	12
		Тема 7. Обработка деталей со сложной установкой.	18
		Тема 8. Обработка деталей из легированных сталей и твердых сплавов.	18
	Промежуточная аттестация в форме комплексного зачета	6	
	Промежуточная аттестация по ПМ - экзамен по модулю		
	Всего часов	108	

2.2. Содержание производственной практики по ПМ.01 Изготовление различных деталей на токарных станках

очная форма обучения

Наименование тем	Содержание	Объем часов
2 семестр		
<p>Виды работ: Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках.</p> <p>Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием.</p> <p>Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием.</p> <p>Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией.</p>		
Тема 1. Введение. Требования От и ТБ	Вводное занятие. Охрана труда при выполнении работ. Пожарная безопасность, электробезопасность, медицинский инструктаж, инструктаж на рабочем месте.	6
Тема 2. Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	Обработка наружных цилиндрических, гладких, ступенчатых поверхностей; обработка наружных цилиндрических поверхностей под штангенциркуль; вытачивание канавок и отрезание; выполнение работ со сложностью до 0,05 мм; обработка и измерение деталей наружных цилиндрических поверхностей. Обработка деталей по 12 - 14 квалитетам на универсальных токарных станках без применения и с применением универсальных приспособлений.	12
Тема 3. Обработка цилиндрических отверстий	Центрование и сверление отверстий; сверление сквозных (до 5 диаметров) и глухих отверстий; рассверливание; растачивание глухих и сквозных отверстий; растачивание ступенчатых отверстий, вытачивание канавок; зенкерование и развертывание отверстий; растачивание точных отверстий под калибр-пробки.	12
Тема 4. Нарезание крепёжных резьб деталей и изделий	Обработка наружных поверхностей под резьбу; выбор необходимых размеров по справочной литературе; нарезание резьбы малого диаметра; выбор режимов резания в зависимости от материала; подготовка отверстий под резьбу; нарезание сквозной резьбы метчиками; нарезание резьбы в упор; применение приспособлений для плашек; применение приспособлений для метчиков.	12
Тема 5. Обработка наружных и внутренних конических поверхностей деталей и изделий	Обработка конических поверхностей широким резцом; обработка коротких конических поверхностей; обработка конусов поворотом верхних салазок суппорта; обработка конусов смещением задней бабки; обработка конусов с помощью копировально-конусной линейки; вытачивание конусов Морзе; применение конических развёрток	12
Тема 6. Нарезание	Нарезать наружную и внутреннюю треугольную, прямоугольную и трапецеидальную резьбы резцом.	12

резьбы резцом деталей и изделий	Нарезка профилей многозаходных червяков под шлифование, окончательная нарезка профилей однозаходных червяков. . Обработка деталей по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций	
Тема 7. Обработка деталей со сложной установкой	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 давяльных операций роликами (закатка, раскатка, зигование). Обработка деталей, требующих точного соблюдения размеров между центрами эксцентрично расположенных отверстий или мест обточки.	18
Тема 8. Обработка деталей из легированных сталей и твердых сплавов	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. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.	18
Промежуточная аттестация в форме комплексного зачета		6
Форма промежуточной аттестации по ПМ - экзамен по модулю		
Всего часов		108

2.3. Виды работ

Наименование ПК	Виды работ
ПК 1.1.Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	<p>Производить настройку универсальных токарных станков для обработки поверхностей заготовки в соответствии с технологической картой.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Выполнять правила использования универсальных токарных станков.</p> <p>Осуществлять настройку универсальных токарных станков.</p> <p>Осуществлять настройку узлов и механизмов станка для обработки конусных поверхностей.</p> <p>Выполнять управление универсальными токарными станками</p> <p>Соблюдать порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p> <p>Соблюдать состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных токарных станков.</p> <p>Осуществлять требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении</p>

	токарных работ.
ПК 1.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	<p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Затачивать резцы и сверла в соответствии обрабатываемым материалом.</p> <p>Контролировать геометрические параметры резцов и сверл.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря. Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения простых деталей.</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения отверстий.</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения деталей средней сложности.</p>
ПК 1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	<p>Осуществлять анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок деталей различной сложности на универсальных токарных станках.</p> <p>Читать и применять техническую документацию на детали различной сложности.</p> <p>Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты).</p> <p>Определять допуски и посадки, качества точности, параметры шероховатости.</p> <p>Читать на рабочих чертежах допуски размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.</p> <p>Различать виды и содержание технологической документации, используемой в организации.</p> <p>Выполнять необходимые расчеты для получения заданных конусных поверхностей.</p>
ПК 1.4. Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	<p>Устанавливать заготовки без выверки и с выверкой по детали.</p> <p>Выполнять токарную обработку поверхностей (включая конические) заготовок деталей на универсальных токарных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом. Применять смазочно-охлаждающие жидкости.</p> <p>Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей.</p> <p>Выполнять измерения деталей контрольно-измерительными инструментами.</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей.</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке поверхностей заготовок деталей.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных токарных станках.</p> <p>Выполнять работы на токарном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p>

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

3.1. Общие требования к организации производственной практики

Практика реализуется в форме практической подготовки при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы.

Реализация практики в форме практической подготовки может осуществляться непрерывно, либо путем чередования с реализацией иных компонентов ОП в соответствии с календарным учебным графиком и учебным планом.

Характер проведения производственной практики: концентрированно.

Практическая подготовка может быть организована:

- непосредственно в Университете, в том числе в структурном подразделении Университета, предназначенном для проведения практической подготовки и обеспечивающем осуществление образовательной деятельности с учетом уровня, вида и направленности реализуемых ОП, формы обучения и режима пребывания обучающихся;

- в организации, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей ОП (далее – профильная организация), в том числе в структурном подразделении профильной организации, предназначенном для проведения практической подготовки, на основании договора, заключаемого между университетом и профильной организацией.

Практическая подготовка обучающихся с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов организуется с учетом особенностей их психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья.

Производственная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла.

Функции руководителя по практической подготовке от Университета определены локальными нормативными актами Университета.

Наличие документации, необходимой для проведения производственной практики

- рабочая программа производственной практики;
- договор о практической подготовке обучающихся, заключенный между Университетом и профильной организацией (*при проведении практической подготовки в профильной организации*);
- приказ о допуске и направлении на практическую подготовку при проведении практики обучающихся;

- дневник по практической подготовке;
- направление на практическую подготовку (для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).

Перед началом производственной практики обучающемуся руководитель по практической подготовке выдает дневник по практической подготовке с указанием индивидуального задания и направление на практическую подготовку (для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).

По окончании производственной практики обучающийся обязан предоставить руководителю по практической подготовке от Университета заполненный дневник по практической подготовке, содержащий аттестационный лист и характеристику, отчет по производственной практике в соответствии с индивидуальным заданием, справку о прохождении практической подготовки (для очной формы обучения, при проведении практической подготовки в профильной организации).

Отчет по производственной практике должен включать материалы, собранные во время практической подготовки в соответствии с индивидуальным заданием на производственную практику. Это может быть информация о структуре, технологическом процессе и применяемом оборудовании в профильной организации, могут быть данные для выполнения расчетов по курсовому проектированию, отчет может включать необходимые схемы, чертежи, таблицы, графики и т. д.

Структура отчета по практике (5 – 15 стр.):

- титульный лист;
- задание на практику;
- содержание;
- текст отчета;
- используемые источники информации, документы (технологические инструкции, официальный сайт организации и т. д.);
- приложения (схемы, чертежи, таблицы, фотоматериалы выносятся в приложения, если они занимают большой объем).

При проведении зачета по производственной практике обучающиеся могут дополнительно представлять собранный материал по практике в форме презентации.

Презентационный материал может включать:

- сведения о профильной организации (месте прохождения практической подготовки);
- фотоматериалы о проделанных видах работ;
- характеристики технологических процессов и оборудования организации;
- другое.

Отчет по производственной практике обучающийся должен предоставить в срок, установленный приказом о допуске и направлении

обучающихся на практическую подготовку при проведении практики.

В дневнике по практической подготовке руководитель по практической подготовке от Университета составляет заключение о выполнении (не выполнении) в полном объеме рабочей программы производственной практики в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

3.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Профильные организации на основании договоров о практической подготовке обучающихся создают условия для реализации производственной практики в форме практической подготовки, предоставляют оборудование и технические средства обучения в объеме, позволяющем выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся.

Ресурсы, предоставляемые профильной организацией для прохождения производственной практики:

Лаборатории, тренажеры, тренажерные комплексы, объекты	Профильная организация, адрес расположения
1. Участок запасных частей Основное технологическое оборудование: 1.1 Токарно-винторезные станки мод. 16K20; CU-500; SN402 SPA6x3000; 1M65; 1M63H; C13MB; B16D25. 1.2 Токарно-карусельные станки мод. 1516; 1525. 1.3 Радиально-сверлильные станки мод. 2M55; 2L563; 2532JL. 1.4 Горизонтально-расточной станок мод. 2A622-2. 1.5 Вертикально-сверлильные станки мод. 2H135; 2H132. 1.6 Вертикально-фрезерные станки мод. 6M13CM; 6J113. 1.7 Универсально-фрезерные станки ФУ251; ФУ325. 1.8 Поперечно-строгальный станок мод. 7310Д 1.9 Токарно-трубoreзные станки мод. 1M983 1.10 Точильно-шлифовальные станки мод. 3K633; 3Б634. 1.11 Долбежный станок мод. M320.	АО «УЭМЗ», 169309, Россия, Ухта, Бельгопское шоссе, 3
2. Бюро инструментального хозяйства (БИХ) Основное технологическое оборудование: 2.1 Токарно-винторезные станки мод. CU500, SN402, SPA6x2000. 2.2 Радиально-сверлильный станок мод. 2M55. 2.3 Вертикально-сверлильный станок мод. 2H118-1. 2.4 Координатно-расточной станок мод. 2E440. 2.5 Поперечно-строгальный станок мод. 7307Д. 2.6 Плоскошлифовальные станки мод. 3Л722; ПШХ-3211. 2.7 Внутришлифовальный станок 3K229В. 2.8 Круглошлифовальный станок SHU321 2.9 Универсально-заточные станки мод. 3Д642Е; ASU-280. 2.10 Вертикально-фрезерные станки мод. 6M13CM; 6T10. 2.11 Горизонтально-фрезерный станок мод. 6T82Г. 2.12 Универсально-фрезерный станок мод. ФУ251.	АО «УЭМЗ», 169309, Россия, Ухта, Бельгопское шоссе, 3

2.13 Полуавтомат заточной для дисковых пил мод. 3Д692.	
2.14 Точильно-шлифовальный станок мод.3Б634.	
2.15 Станок для испытания абразивных кругов мод. СИП-800.	
2.16 Камерные электропечи мод. КЭП 10/1250; СНОЛ-1,6,2,5.1/11-М1; ПКМ 4,8,2,5/11,5.	

3.3. Информационное обеспечение производственной практики

Для реализации программы производственной практики библиотечный фонд Университета имеет печатные и/ или электронные образовательные и информационные

- Фещенко, В. Н. Токарная обработка : учебник / В. Н. Фещенко, Р. Х. Махмутов. — 9-е изд. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. — 460 с. — ISBN 978-5-9729-0909-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/124154>
- Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 с. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/92137>
- Мычко, В. С. Токарная обработка. Справочник токаря : пособие / В. С. Мычко. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 353 с. — ISBN 978-985-503-899-4. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/93417>
- Мычко, В. С. Токарное дело. Сборник контрольных заданий : пособие / В. С. Мычко. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 185 с. — ISBN 978-985-503-900-7. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/93418>
- Фещенко, В. Н. Токарная обработка : учебник для средних профессионально-технических училищ / Владимир Николаевич Фещенко, Рафаэль Хусяинович Махмутов. — 2-е изд., перераб. и доп. — Москва : Высшая школа, 1990. — 303 с., 12 экз.

Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы:

- ВЭБС Учебно-методические пособия;
- ЭБС ЮРАЙТ;

- ЭР ЦОС «PROFобразование»;
- Ресурсы научной библиотеки (НБ) ТИУ;
- Ресурсы электронной библиотеки (ЭБ) УГНГУ;
- Ресурсы научно-технической библиотеки РГУ нефти и газа (НИУ) им. И. М. Губкина;
- Справочная правовая система «Консультант Плюс»;
- Государственная информационная система «Национальная электронная библиотека»;
- Университетская информационная Система РОССИЯ (Интегрированная коллекция ресурсов для гуманитарных исследований);
- Проект «АРБИКОН»: Проект «МАРС», Проект «МБА»;
- Межбиблиотечный абонемент (МБА): Национальная библиотека Республики Коми;
- Межбиблиотечный абонемент (МБА): Российская национальная библиотека.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПО ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ТОКАРНЫХ СТАНКАХ

4.1. Контроль и оценка результатов освоения практической подготовки при прохождении производственной практики осуществляется в процессе проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации.

4.2. Текущий контроль результатов практической подготовки при прохождении производственной практики осуществляется руководителем от профильной организации (руководителем от Университета – при прохождении практики в Университете) представляет собой:

- контроль посещаемости;
- наблюдение за выполнением видов работ на практике;
- контроль за ведением дневника по практической;
- помощь в сборе материала для отчета по практике в соответствии с индивидуальным заданием на практику.

4.3. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем по практической подготовке от Университета в форме ответов обучающегося на контрольные вопросы, защиты отчета по производственной практике с иллюстрацией материала (презентации).

Форма промежуточной аттестации по производственной практике – комплексный зачет.

Обучающиеся допускаются к сдаче зачета при условии выполнения всех видов работ на производственной практике, предусмотренных рабочей программой производственной практики, и своевременном предоставлении документов.

Результаты освоения производственной практики

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата (критерии оценивания)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Осуществлять подготовку, наладку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках	Осуществляет подготовку к работе и обслуживание рабочего места токаря в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности. Соблюдает правила безопасности труда, производственной санитарии и пожарной безопасности.	Экспертное наблюдение за действиями на практике; комплексный зачет по практике.
ПК 1.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках в соответствии с заданием	Выбирает и подготавливает к работе универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент.	Экспертное наблюдение за действиями на практике; комплексный зачет по практике
ПК 1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных деталей на токарных станках в соответствии с заданием	Пользуется справочными таблицами для определения свойств материалов; выбирает материалы для осуществления профессиональной деятельности. Определяет оптимальные режимы обработки в соответствии с заданием.	Экспертное наблюдение за действиями на практике; комплексный зачет по практике
ПК 1.4 Осуществлять технологический процесс обработки деталей на токарных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией	Осуществляет токарную обработку простых деталей и деталей средней сложности на универсальных токарных станках в соответствии с заданием и технической документацией.	Экспертное наблюдение за действиями на практике; комплексный зачет по практике

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата (критерии оценивания)	Формы и методы контроля и оценки
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Представление о возможных кон текстах профессиональной деятельности; умение решать задачи профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе практики
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач	Эффективное использование информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности согласно	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе

профессиональной деятельности	формируемым умениям и получаемому практическому опыту в том числе оформлять документацию	практики
ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Обоснование выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач. Демонстрация эффективности и качества выполнения профессиональных задач.	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе практики
ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения, с руководителями учебной и производственной практик; обоснованность анализа работы членов команды (подчиненных).	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе практики
ОК 05 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	Хорошее знание государственного языка; способность к социальной адаптации.	Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций.
ОК 06 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	Проявление интереса и уважения к родному отечеству; знание общечеловеческих ценностей и проявление к ним уважительного отношения; умение проявить поддержку своей страны; проявление желания пройти службу по призыву в армию. Применение стандартов антикоррупционного поведения.	Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций.
ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	Знание проблем экологии и защиты окружающей среды; проявление внимательного отношения к экономии сырья, материалов и всех видов энергии; проявление готовности к действиям в условиях ЧС.	Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций.
ОК 08 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности	Сознательный отказ от вредных привычек; ведение здорового образа жизни; стремление быть опорой для родных; проявление заботы о соблюдении стандартов охраны труда на рабочих местах.	Экспертное наблюдение в ходе формализованных образовательных ситуаций.

ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Владение профессиональной терминологией; хорошее знание русского языка; знание иностранного языка для работы с профессиональной документацией.	Интерпретация результатов деятельности обучающегося в процессе освоения практики
---	--	--

4.4. Оценочные и методические материалы

Перечень контрольных вопросов к комплексному зачету

1. Каким образом можно определить группу станка по обозначению?
 2. По каким признакам классифицируются станки?
 3. Перечислить основные узлы токарно-винторезного станка.
 4. Каково назначение коробки скоростей?
 5. Для чего используется задняя бабка?
 6. Какими методами можно определить износ деталей станка?
 7. Какие узлы станка проверяют на точность, какими инструментами?
 8. Что относится к наладке станка?
 9. Что относится к подналадке станка?
 10. Какие способы закрепления заготовок используют при обработке?
 11. Какие элементы режимов резания устанавливаются на станке при обработке?
 12. С какой целью используется лимб поперечной подачи?
 13. Перечислите дефекты, возникающие при обработке цилиндрических поверхностей.
 14. Для измерения каких размеров используют щтангенциркуль?
 15. Что контролируют калибр-скобой?
 16. Какие требования предъявляют к торцовым поверхностям?
 17. Какими способами обрабатывают торцовые поверхности?
 18. Какие резцы используют при подрезании торцовых поверхностей?
 19. Какова последовательность обработки отверстий для получения требуемой точности?
 20. Каковы особенности установки сверл с цилиндрическим и коническим хвостовиком?
 21. Перечислить правила и приемы выполнения работ по рассверливанию отверстий.
 22. Растачивание отверстий: назначение, область применения, схема растачивания отверстий, углы заточки расточных резцов.
 23. Технология нарезания крепежных резьб метчиками и плашками.
 24. Виды дефектов резьбовой поверхности, крепежной резьбы.
- Контроль резьбовой поверхности
25. Какое количество элементов конуса нужно знать, чтобы его изготовить?

- 26. Чем конус Морзе отличается от других конических поверхностей?
- 27. Перечислите способы получения конических поверхностей.
- 28. Когда нужно обрабатывать конические поверхности с помощью конусной линейки?
- 29. Когда конические поверхности можно получить широким резцом?
- 30. Какими мерительными инструментами контролируют конические поверхности?
- 31. В чем заключается контроль шероховатости поверхности? Выбор средств контроля.
- 32. Перечислить способы нарезания крепежной резьбы с различными профилями (треугольной, прямоугольной и трапецеидальной).
- 33. Какие опасные и вредные факторы возникают при работе с абразивным инструментом?

Критерии оценивания ответов на контрольные вопросы к комплексному зачету и защите отчета

«Зачтено» выставляется обучающемуся, если: он знает основные определения, последователен в изложении материала, демонстрирует базовые знания дисциплины, владеет необходимыми умениями и навыками при выполнении практических заданий.

«Не зачтено» выставляется обучающемуся, если: он не знает основных определений, непоследователен и сбивчив в изложении материала, не обладает определенной системой знаний по материалу практик, не в полной мере владеет необходимыми умениями и навыками при выполнении практических заданий.