*Załącznik nr 1*

**PROGRAM PRAKTYKI**

|  |  |
| --- | --- |
| nazwa i symbol cyfrowy zawodu | **Technik Mechanik 311504** |
| nazwa i symbol kwalifikacji wyodrębnionej w zawodzie | **Organizacja i nadzorowanie procesów produkcji maszyn i urządzeń** **MEC.09**  |
| stanowisko pracy | **Technik mechanik** |
| liczba godzin | 140 |
| dobowy wymiar godzin | 7 |
| tygodniowy wymiar godzin | 35 |

-------------------------------------------------------------------------------------------------------

nazwa pracodawcy

**Zespół Szkół Technicznych i Licealnych w Żaganiu**

-------------------------------------------------------------------------------------------------------

nazwa szkoły

-------------------------------------------------------------------------------------------------------

## imię i nazwisko uczestnika stażu

Zakres treści nauczania, wszystkie albo wybrane treści programu nauczania zawodu w zakresie praktycznej nauki zawodu realizowanego w szkole, do której uczęszcza Uczestnik stażu lub treści nauczania związane z nauczanym zawodem nieobjęte tym programem.

**1. Materiał kształcenia/ umiejętności ucznia:**

***Pracodawca powinien:***

Przeszkolić z zakresu zasad ochrony przeciwpożarowej i przeciwporażeniowej. Zapoznać z zasadami ogólnymi BHP oraz zasadami bezpieczeństwa pracy na wybranych stanowiskach pracy. Zorganizować stanowiska pracy oraz czynności związanych z realizacją praktyki.

***Uczeń powinien:***

Sporządzać program obróbki części na obrabiarce sterowanej numerycznie. Dobierać i zamocować oprawki i narzędzia skrawające w gniazdach narzędziowych lub umieścić w magazynie narzędziowym obrabiarki sterowanej numerycznie. Ustalać i wprowadzić przed uruchomieniem programu obróbki do sterownika obrabiarki sterowanej numerycznie wartości korekcyjne narzędzi skrawających. Wykonać na obrabiarce operacje obróbki skrawaniem. Dokonać wymiany ostrza w przypadku nadmiernego zużycia lub uszkodzenia. Dobrać przyrządy i narzędzia pomiarowe do wykonywania pomiarów obrobionych części maszyn. Przeprowadzić korektę wyników obróbki na obrabiarce sterowanej numerycznie. Opracować system monitorowania procesu i narzędzia na podstawie zadanych parametrów obróbki. Przeprowadzać diagnostykę narzędzia metodą laserową na tokarko-frezarce. Odczytywać i interpretować dokumentację procesu technologicznego obróbki części maszyn. Odczytywać i interpretować dokumentację procesu technologicznego montażu części maszyn w zespoły i gotowe wyroby. Dobierać techniki i metody do wytwarzania części maszyn i urządzeń. Zaplanować i przeprowadzić kontrolę parametrów jakościowych procesów wytwarzania części maszyn i urządzeń. Zaplanować i przeprowadzić kontrolę wydajności procesu wytwarzania części maszyn i urządzeń. Zaplanować i przeprowadzić kontrolę stanu technicznego narzędzi. Określić zakres i terminy przeglądów i napraw maszyn i urządzeń. Planować proces obsługiwania technicznego maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesach montażu i obróbki części maszyn i urządzeń.

**2. Kryteria weryfikacji:**

W trakcie praktyki uczniowie powinni prowadzić dziennik praktyki, dokumentując w nich przebieg praktyki. Zaliczenie praktyki powinno być potwierdzone w dzienniku praktyk przez opiekuna praktyk zawodowych na podstawie obserwacji czynności wykonywanych przez ucznia podczas realizacji zadań oraz sposobu prowadzenia dziennika praktyki zawodowej.

Ocena winna uwzględniać następujące kryteria:

 − dyscyplina,

 − samodzielność pracy,

 − jakość wykonanej pracy i prowadzonej dokumentacji,

 − przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy