

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРАКТИК ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ
И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ**

по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ

Тамбов 2024

Рабочая программа практик для получения первичных профессиональных навыков и практик по профилю специальности разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.35 «Мастер слесарных работ». Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования.

Организация-разработчик: ТОГАПОУ «Колледж техники и технологии наземного транспорта им. М.С.Солнцева»

Разработчик: Ерохин Е.Н - мастер производственного обучения ТОГАПОУ «Колледж техники и технологии наземного транспорта им. М.С.Солнцева»

Содержание

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИК ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
3. СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИК ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ НАВЫКОВ И ПРАКТИК ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ

1. Область применения программы

Программа практик является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих (далее - ППКРС) в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ в части освоения основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- 1.Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов;
- 2.Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения;
- 3.Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.

2. Цели практик для получения первичных профессиональных навыков: формирование у обучающихся первичных практических умений и опыта деятельности в рамках профессиональных модулей программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих СПО.

Цели практик по профилю специальности:

формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

3. Требования к результатам практик.

В результате прохождения практик по ВПД обучающийся должен освоить:

	ВПД	Профессиональные компетенции
1	Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.
2.	Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения	ПК 2.1. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда ПК 2.2. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов
3.	Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.	ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места

		<p>ПК 3.2. Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин</p>
--	--	--

4. Формы контроля:

практика для получения первичных профессиональных навыков – проверочная работа;
практика по профилю специальности - дифференцированный зачет.

5. Количество часов на освоение программы практик.

Всего - 720 часа, в том числе:

в рамках освоения **ПМ.01** «Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов»

практика для получения первичных профессиональных навыков 144 часов;

практика по профилю специальности 108 часов;

в рамках освоения **ПМ.02** «Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения»

практика для получения первичных профессиональных навыков 144 часа;

практика по профилю специальности 72 часов;

в рамках освоения **ПМ.03** «Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.»

практика для получения первичных профессиональных навыков 144 часов;

практика по профилю специальности 108 часов;

2. ПРАКТИКИ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ

1. Результаты освоения программы учебной и производственной практик.

ПМ.01. «Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов»»

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- организации рабочего места в соответствии с требованиями техники безопасности, экологической безопасности и бережливого производства;
- подборе заготовок, материалов, оборудования и приспособлений для изготовления измерительных инструментов;
- выполнении подготовительных слесарных операций;
- размерной обработке деталей;
- термической обработке деталей;
- выполнении пригоночных слесарных операций;
- сборке и регулировке контрольно-измерительных инструментов;
- поиске неисправностей и их устранении.

Уметь:

- выбирать заготовки, инструменты, приспособления для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием;
- организовать рабочее место для выполнения производственного задания;
- планировать технологический процесс слесарной обработки по чертежам при изготовлении режущего и измерительного инструмента;
- производить расчеты и выполнять геометрические построения;
- выполнять слесарную обработку, выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;
- выполнять закалку простых инструментов;
- выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- изготавливать и регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления;
- изготавливать детали и собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);
- контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации.

Знать:

- Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности.
- Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии
- Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов
- Визуально оценивать наличие ограждений, заземления, блокировок, знаков безопасности.
- Читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации).
- Оценивать исправность типовых инструментов, приспособлений и оборудования
- Оценивать качество и количество деталей, необходимых осуществления сборки узлов и механизмов механической оборудования
- Определять степень заточки режущего и исправность мерительного инструмента
- Определять места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок), точек при кернении.
- Выбирать способ (вид) слесарной обработки деталей в соответствии с требованиями к параметрам готового изделия, выбирать инструменты, оборудование, оснастку и материалы для слесарной обработки деталей, оценивать параметры обработанной детали на соответствие нормам и требованиям технической документации, используя измерительный инструмент соответствующего класса точности

ПМ.02. «Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения»

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- подготовки рабочего места к выполнению технологических операций слесарной обработки заготовок деталей машиностроительных изделий.
- выполнения технологических операций слесарной обработки деталей машиностроительных изделий различной сложности работ помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента.
- выполнения технологических операций по сборке машиностроительных изделий, их узлов и механизмов в соответствии с технологической документацией.
- проведения технологических операций по испытанию машиностроительных изделий различной сложности, их деталей и узлов, в том числе на специальных стендах; фиксации результатов испытаний.
- выявления и устранения дефектов собранных машиностроительных изделий различной сложности, их деталей и узлов.

уметь:

- Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления
- Использовать ручной слесарный инструмент для резки проката
- Использовать механическое оборудование для резки проката
- Использовать ручной и механизированный слесарный инструмент для опиливания заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Использовать приспособления для гибки и правки заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Опиливать плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Шабрить плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Выбирать инструменты для обработки цилиндрических отверстий
- Сверлить и рассверливать отверстия на простых сверлильных станках и переносным механизированным инструментом
- Использовать кондукторы для сверления цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий
- Выбирать технологические режимы обработки цилиндрических отверстий
- Выбирать инструменты для нарезания резьбы
- Нарезать наружную резьбу плашками вручную
- Нарезать внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках
- Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (СОТС) при сверлении и нарезании резьбы
- Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий
- Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12го качества
- Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля угловых размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13й степени
- Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления

для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13й степени
Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 7й степени
Контролировать шероховатость поверхностей деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ различной сложности;
- выбирать технологические режимы

знать:

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов

Марки и свойства материалов, применяемых при изготовлении деталей простых машиностроительных изделий

Марки и свойства инструментальных материалов

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки цилиндрических отверстий

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для нарезания резьбы

Виды, конструкции, назначение и правила использования слесарных приспособлений

Правила и приемы разметки деталей простых машиностроительных изделий

Правила и приемы рубки и резки проката ручным и механизированным инструментом

Способы правки деталей простых машиностроительных изделий

Способы гибки деталей простых машиностроительных изделий

Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий

Технологические возможности станков и механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий

Правила эксплуатации механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий

Правила эксплуатации станков для обработки цилиндрических отверстий

Типовые технологические режимы обработки цилиндрических отверстий

Геометрические параметры слесарного инструмента и сверл в зависимости от обрабатываемого материала

Назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении и

нарезании резьбы

Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков

Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий, их причины и способы предупреждения

Способы и приемы контроля геометрических параметров деталей простых машиностроительных изделий

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля линейных размеров с точностью до 12го качества

ПМ.03. «Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин»

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами;
- выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми механизмами оборудования, агрегатами и машинами;
- предупреждения причин травматизма и оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте;
- выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности;
- выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов;
- ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков;
- испытания оборудования по окончании ремонтных работ;
- осуществление регулировки механизмов отдельных деталей и узлов;
- определение дефектации отдельных деталей и узлов входящих в состав оборудования, агрегатов и машин.

уметь:

- организовывать рабочее место слесаря-ремонтника в соответствии с выполняемым видом работ (техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин);
использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места;
- подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с технической документацией производственным заданием на выполнение ремонтных работ;
- соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования;
- соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности;
- использовать по назначению средства индивидуальной защиты;
- предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления);
- производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря;
- выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения;
- определять техническое состояние простых узлов и механизмов;
- производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией;

- изготавливать приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов;
- выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда;

знать:

- систему мероприятий по созданию на рабочем месте оптимальных высокопроизводительных условий;
- правила проведения подготовительных работ по организации сборки, испытания и регулировки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности;
- рациональная организация рабочего места: инструменты, приспособления и оборудование, грузоподъемные техническая документация, инструкции, график маршрутного осмотра и обслуживания, сменное задание, схемы смазки оборудования, технические паспорта обслуживаемого оборудования, журнал учета неисправностей и простоя оборудования места хранения, освещение.
 - зона обслуживания станда и/или верстака;
 - правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке;
 - перечень рабочего, контрольно-измерительного инструмента, приспособлений, оборудования на выполнение ремонтных работ;
 - выбор и применение рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с технической документацией производственным заданием на выполнение ремонтных работ;
 - эксплуатационные требования и правила при применении инструментов, приспособлений, оборудования в ремонтных работах;
 - мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при выполнении ремонтных работ;
 - требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря;
 - правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте;

3. Содержание практик для получения первичных профессиональных навыков и практик по профилю специальности

Наименование компетенций	Учебная практика			Производственная практика		
	Виды работ	Кол-во часов	Уровень освоения	Виды работ	Кол-во часов	Уровень освоения
ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов						
УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА		144ч.		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА		108ч.
ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места;	<p>Тема 1.1.1 Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря инструментальщика Виды работ. Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости.</p> <p>Тема 1.1.2 Организация рабочего места слесаря инструментальщика, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов на рабочем месте/верстаке, рациональное распределение деталей на рабочем месте/верстаке, выбор оптимальных условий работы слесаря.</p> <p>Тема 1.1.3 Подготовка инструментов, приспособлений, заготовок: Подготовка ручного инструмента , подготовка электрифицированного инструмента, подготовка оборудования и заготовок к работе.</p>	6	2	Знакомство с предприятием ,охрана труда, электро и пожаробезопасность при прохождении производственной практики. Организация рабочего места.	6	3
ПК 1.2. Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<p>Тема 1.2.1 Технология выполнения разметки, выбор оборудования, приспособлений, инструмента, материалов для выполнения плоскостной и пространственной разметки. Заточка разметочного инструмента.</p> <p>Тема 1.2.2. Технология выполнения рубки металла</p> <p>Тема 1.2.3. Технология выполнения рубки металла</p> <p>Тема 1.2.4. Технология выполнения правки</p>	72	2	Выполнение слесарной обработки на металлорежущих станках	24	3

	<p>и гибки металла</p> <p>Тема 1.2.5. Технология выполнения резки металлов</p> <p>Тема 1.2.6 Технология опилования металла</p> <p>Тема 1.2.7 Технология обработки отверстий</p> <p>Тема 1.2.8 Технология обработки резьбовых поверхностей</p> <p>Тема 1.2.9 Технология распиливания и припасовки</p> <p>Тема 1.2.10 Технология выполнения шабрения</p> <p>Тема 1.2.11 Технология выполнения притирки и доводки</p>					
<p>ПК 1.3. Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Тема 1.3.1 Общие сведения о слесарно-сборочных работах</p> <p>Тема 1.3.2 Подготовка деталей к сборке. Технические требования к сборочным единицам и деталям</p> <p>Тема 1.3.3 Выполнение соединения деталей заклепыванием</p> <p>Тема 1.3.4 Выполнение соединения деталей твердыми припоями и мягкими припоями</p> <p>Тема 1.3.5 Лужение различных поверхностей</p> <p>Тема 1.3.6 Технология сборки разъемных соединений: резьбовые соединения, болтовые, шпилечные, шпоночные, шлицевые и другие соединения</p>	42	2	<p>Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных)</p> <p>Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных)</p> <p>Изготовление и сборка приспособлений (средней сложности и сложных)</p> <p>Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных)</p>	36	3
<p>ПК 1.4. Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>Тема 1.4.1 Ремонт режущего и измерительного инструмента, приспособлений: Ремонт типовых измерительных инструментов, устранение ошибки деления по нониусу, кривизны, направляющей грани штанги, перекоса рамки и других дефектов</p>	18	2	<p>Выполнение и ремонт резьбовых соединений. Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений.</p> <p>Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных).</p> <p>Устранение дефектов</p>	36	3

Проверочные работы	6		Дифференцированный зачет	6	

ПМ.02 «Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения»

УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА		144ч		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА	72ч.	
ПК 2.1. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Тема 2.1.2 Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря механосборочных работ: Правила и инструкции по охране труда слесаря механосборочных работ. Требования безопасности. Организация рабочего места слесаря механосборочных работ: Подготовка рабочего места слесаря для выполнения механосборочных работ, подготовка деталей, инструментов и приспособлений к сборке	6	2	Тема2.1 Подготовка универсального и специализированного высокоточного инструмента, специализированных и высокопроизводительных приспособлений, оснастки и оборудования	3	3
				Тема2.1.2 Проверка сложного уникального и прецизионного металлорежущего оборудования на точность	3	3
ПК 2.2. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов	Тема2.2.1 Технология сборки неподвижных неразъемных соединений: Сборка неподвижных неразъемных соединений	24	2	Тема2.2.1 Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения	6	3
	Тема2.2.2 Технология сборки неподвижных разъемных соединений: Сборка неподвижных разъемных соединений	18	2	Тема2.2.2 Сборка, регулировка и испытание узлов и механизмов средней сложности	6	3
	Тема2.2.3 Технология сборки механизмов вращательного движения: Сборка	24	2	Тема2.2.3 Сборка сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации	6	3

	механизмов вращательного движения Тема2.2.4 Технология сборки механизмов передачи движения: Сборка механизмов передачи движения	24	2	Тема2.2.4 Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах		
				Тема2.2.5 Статическая и динамическая балансировка узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках Монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов	6	6
ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	Тема 2.3.1. Испытания оборудования: Испытание собранных узлов и механизмов на специальных стендах,	24	2	Тема 2.3.1 Испытание сосудов, работающих под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум	12	3
				Тема 2.3.2 Испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления, на специальных установках	12	3
12	3	18	2	2.4.1. Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов	12	3
Проверочные работы		6		Дифференцированный зачет	6	

ПМ.03. «Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин»

УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА		144ч		ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА	108ч.	
<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места</p>	<p>Тема 3.1.1 Охрана труда в профессиональной деятельности слесаря ремонтника. Рациональное оснащение постоянного рабочего места слесаря-ремонтника. Организация рабочего места слесаря ремонтника. Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов на слесарном верстаке Подготовка инструментов, приспособлений, заготовок. Подготовка ручного и контрольно-измерительного инструмента, электрифицированного инструмента и оборудования к ремонтным работам</p>	6	2	<p>Тема 3.1.1 Слесарная обработка деталей различной сложности при ремонтных работах</p>	24	3
<p>ПК 3.2. Выполнять ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>Тема 3.2.1 Выполнение монтажа и демонтажа узлов механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности : Выбор ручного и механизированного инструмента, приспособлений для производства монтажных работ относительно собираемых/разбираемых узлов и механизмов , Демонтаж и монтаж сборочных единиц</p>	24	2	<p>Тема 3.2.1 Механическая обработка деталей различной сложности при ремонтных работах Ремонт основных металлорежущих станков: токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального</p>	36	3
	<p>Тема 3.2.2 Выполнение слесарной обработки деталей различной сложности при ремонтных работах: Выполнение размерной обработки деталей при ремонте, Выполнение</p>					

	пригоночных операций слесарной обработки при ремонте.	24	2			
	Тема 3.2.3 Выполнение механической обработки деталей различной сложности при ремонтных работах: Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках	18	2			
	Тема 3.2.4 Ремонт типовых деталей и механизмов промышленного оборудования Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья) Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий Устранение овальности или конусности сопряженных деталей Ремонта валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения	24	2			
ПК 3.3. Осуществлять регулировку механизмов отдельных деталей и узлов, входящих в состав	Тема 3.2.5 Испытания оборудования по окончанию ремонтных работ	24	2	Тема 3.2.2 Техническое обслуживание металлорежущих станков (токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального): наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка	18	3

оборудования, агрегатов и машин						
ПК 3.4. Определять дефектацию отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования, агрегатов и машин	Тема 3.2.6 Выполнение технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности: Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности, диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Частичная разборка станка. Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза. Выполнение застроповки груза	18	2	Тема 3.2.3 Испытание оборудования по окончанию ремонтных работ	12	3
				Тема 3.2.4 Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	12	3
Проверочные работы		6		Дифференцированный зачет	6	

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Производственная практика проводится на основе договоров о практической подготовке обучающихся, заключаемых между колледжем и предприятием/организацией.

4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. Рабочая тетрадь. – М.: Издательский центр «Академия», 2016.
2. Адашкин А.М. и др. Современный режущий инструмент. – М.: Издательский центр «Академия», 2016.
3. Босинзон М.А. Изготовление деталей на металлорежущих станках различного вида и типа. – М.: Издательский центр «Академия», 2016.
4. Карпицкий В.Р. Общий курс слесарного дела: Учебное пособие – М: НИЦ ИНФРА-М, 2017. [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=814427&spec> свободный – Электронная библиотечная система Znanium
5. Долгих А.И. Фокин С.В. Слесарные работы: Учебное пособие – М: Альфа-М, НИЦ ИНФРА-М, 2013, [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=125291&spe> свободный – Электронная библиотечная система Znanium
6. Покровский Б.С. Справочник слесаря механосборочных работ: справочное пособие – М.: Издательский центр «Академия», 2013. [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://lib-bkm.ru/load/63> свободный – Библиотека машиностроителя
7. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ. – М.: Издательский центр «Академия», 2015, [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://lib-bkm.ru/load/63> свободный – Библиотека машиностроителя
8. Разработка чертежей: правила оформления – <http://chir.narod.ru/gost.htm>
9. Фещенко, В. Н. Слесарное дело. Слесарные работы при изготовлении и ремонте машин. Книга 1 [Электронный ресурс]: учебное пособие – М.: Инфра-Инженерия, 2013. <http://www.iprbookshop.ru/13546.html>
10. Фещенко, В. Н. Слесарное дело. Механическая обработка на станках. Книга 2 [Электронный ресурс]: учебное пособие – М.: Инфра-Инженерия, 2013. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13547.htm>
11. Фещенко, В. Н. Слесарное дело. Сборка производственных машин. Книга 3 [Электронный ресурс]: учебное пособие – М.: Инфра-Инженерия, 2013. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/13548.html>,
12. Пасютина, О. В. Безопасность труда и пожарная безопасность при механической обработке металла на станках и линиях [Электронный ресурс]: учебное пособие – Минск: РИПО, 2015 – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67615.html>
13. Фещенко, В. Н. Токарная обработка [Электронный ресурс] учебник. – М.: Инфра-Инженерия, 2016 – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/51737.html>
14. Завистовский, С. Э. Металлорежущие станки [Электронный ресурс]: пособие. – Минск: РИПО, 2015. – Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/67653.html>
15. Кузнецов, В. Г. Обработка металлов резанием [Электронный ресурс]: учебное пособие – Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2015. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/80236.html>
16. Прикладная механика. Теория механизмов и машин [Электронный ресурс]: учебное пособие – М.: Издательский Дом МИСиС, 2015. Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/64193.html>

17. Слесарное дело в вопросах и ответах [Электронный ресурс] Режим доступа: <http://www.domoslesar.ru/>, свободный

4.3. Общие требования к условиям проведения производственной практики и организации образовательного процесса

Для проведения производственной практики должна быть подготовлена следующая документация:

- договоры колледжа с базовыми предприятиями/организациями;
- приказ о направлении обучающихся на практику, назначении руководителей практики от колледжа, закреплении обучающихся за базами практики на основании договоров, заключаемых на организацию и проведение практики;
- дневник по практической подготовке обучающегося.

До начала производственной практики мастеру производственного обучения необходимо выдать обучающимся следующие документы:

- дневник по практической подготовке обучающегося, заполненный согласно указания по ведению дневника;
- задание на производственную практику;
- отчет о производственной практике.

В основные обязанности руководителя производственной практики от колледжа входят:

- проведение практики в соответствии с содержанием тематического плана и содержания практики;
- установление связи с руководителями практики от предприятий/организаций;
- разработка и согласование с предприятиями/организациями программы, содержания и планируемых результатов практики;
- осуществление руководства практикой;
- контролирование реализации программы и условий проведения практики предприятиями/организациями, в том числе требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- формирование группы в случае применения групповых форм проведения практики;
- совместно с предприятиями/организациями, участвующими в организации и проведении практики, организация процедуры оценки общих и профессиональных компетенций обучающихся, освоенных ими в ходе прохождения практики;
- разработка и согласование с предприятиями/организациями формы отчетности и оценочного материала прохождения практики.

В основные обязанности руководителя производственной практики от предприятия/организации входят:

- проведение вводного инструктажа по темам программы практики;
- создание необходимых условий для освоения обучающимися материала, предусмотренного программой практики;
- оказание помощи обучающимся в сборе материала и оформлении отчета;
- проверка результатов выполненных заданий/выполненной работы обучающимися;
- написание характеристики по результатам освоения обучающимися профессиональных компетенций в период прохождения практики;
- проверка и подпись дневника и отчета о прохождении практики.

В период производственной практики обучающиеся должны:

- освоить полный цикл работ основного вида профессиональной деятельности – техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.
- полностью выполнять задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие на предприятиях/в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
- изучать и строго соблюдать нормы охраны труда и правила пожарной безопасности;
- регулярно и аккуратно вести дневник о прохождении практики и предоставлять его на подпись руководителю практики ежедневно.

В период прохождения производственной практики обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности на предприятие/в организацию, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Производственная практика по профессиональному модулю ПМ.03 Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин проводится на предприятии при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессионального модуля и реализуется концентрированно.

Период прохождения производственной практики определяется графиком учебного процесса.

Промежуточная аттестация по производственной практике проводится в форме дифференцированного зачета в последний день практики по профессиональному модулю ПМ.03

Формой отчетности по производственной практике являются следующие документы:

- дневник по практической подготовке обучающегося;
- отчет о производственной практике.

Обучающийся ведет дневник по практической подготовке в период ее прохождения. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается предприятием/организацией. В качестве приложения к дневнику по практической подготовке обучающийся может оформить графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, приложить наглядные образцы документов (изделий), подтверждающие практический опыт, полученный на практике

4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Руководство производственной практикой осуществляют мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций, закрепленные за обучающимися.

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство производственной практикой, имеют высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии и проходят обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Мастера производственного обучения имеют на 1–2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС СПО для выпускников.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Практика завершается при условии полноты и своевременности представления дневника по практической подготовке и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Контроль и оценка результатов освоения рабочей программы производственной практики осуществляется мастером производственного обучения в процессе выполнения обучающимися производственных заданий, практической квалификационной работы по каждому виду работы производственной практики в рамках основного вида профессиональной деятельности – Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Оценки результатов выполненных обучающимися работ фиксируются в дневнике по практической подготовке обучающегося.

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
<p>ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места</p>	<p>Организует рабочее место в соответствии с производственным/техническим заданием. Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, приспособления, заготовки в соответствии с требованиями технологического процесса. Предупреждает причины травматизма на рабочем месте. Оказывает доврачебную первую помощь при возможных травмах на рабочем месте</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса, оценка результатов,</p>
<p>ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>Выполняет все виды слесарной обработки металлов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда. Выполняет механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда. Изготавливает инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Изготавливает крупные сложные</p>	

	и точные инструменты и приспособления с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках	
ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места	<p>Организует рабочее место и подготавливает инструменты, оборудование в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>Перемещает крупногабаритные детали, узлы и оборудование с использованием грузоподъемных механизмов. Обеспечивает безопасность труда при выполнении механосборочных работ</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>
ПК 2.2. Выполнять слесарную обработку с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<p>Выполняет сборку, подгонку, соединение, узлов и механизмов с помощью ручного и механизированного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>Выполняет смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>

<p>ПК 2.3. Выполнять сборку машиностроительных изделий, их узлов и механизмов</p>	<p>Выполняет регулировочные работы в процессе испытания. Выполняет испытания собранных сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах</p>	<p>Выявляет дефекты собранных узлов и агрегатов в соответствии с требованиями технологической документацией. Устраняет дефекты собранных узлов и агрегатов в соответствии с требованиями технологической документацией</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках:</p>
<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места</p>	<p>Организует рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами. Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами. Предупреждает причины травматизма и оказывает доврачебную помощь при возможных травмах на рабочем месте</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ. Оценка процесса. Оценка результатов</p>

<p>ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности</p>	<p>Выполняет монтаж и демонтаж узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности Выполняет слесарную обработку простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей Выполняет механическую обработку деталей средней сложности и сложных деталей и узлов Ремонтирует типовые детали и механизмы промышленного оборудования, основных металлорежущих станков Проводит испытания оборудования по окончании ремонтных работ</p>	<p>Экспертное наблюдение выполнения практических работ Оценка процесса Оценка результатов</p>
<p>ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>Выполняет профилактическое обслуживание простых механизмов Выполняет техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Выполняет техническое обслуживание сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин Выполняет техническое обслуживание металлорежущих станков</p>	<p>Экспертное наблюдение Оценка процесса Оценка результатов</p>

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.</p>	<p>точность распознавания сложных проблемных ситуаций в различных контекстах; эффективность проведения анализа сложных ситуаций при решении задач профессиональной деятельности; оптимальность определения этапов решения задачи; определение потребности в информации; эффективность поиска; – эффективность определения источников нужных ресурсов; – разработка детального плана действий; – правильность оценки рисков на каждом шагу; – точность оценки плюсов и минусов полученного результата, своего плана и его реализации, предложение критериев оценки и рекомендаций по улучшению плана.</p>	<p>Анализ результатов и наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы и внесение необходимой корректировки в процесс обучения для формирования гармоничной личности.</p>
<p>ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.</p>	<p>– оптимальность планирования информационного поиска из широкого набора источников, необходимого для выполнения профессиональных задач; – эффективность анализа полученной информации, точность выделения в ней главных аспектов; – точность структурирования отобранной информации в соответствии с параметрами поиска; – интерпретация полученной информации в контексте профессиональной деятельности.</p>	<p>Анализ результатов и наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы и внесение необходимой корректировки в процесс обучения для формирования гармоничной личности.</p>
<p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.</p>	<p>– актуальность используемой нормативно-правовой документации по профессии; – точность, адекватность применения современной научной профессиональной терминологии.</p>	<p>Анализ результатов и наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы и внесение необходимой корректировки в процесс обучения для формирования гармоничной личности.</p>

<p>ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>– эффективность участия в деловом общении для решения деловых задач; – оптимальность планирования профессиональной деятельности.</p>	<p>Анализ результатов и наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы и внесение необходимой корректировки в процесс обучения для формирования гармоничной личности.</p>
<p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.</p>	<p>грамотность устного и письменного изложения своих мыслей по профессиональной тематике на государственном языке; толерантность поведения в рабочем коллективе.</p>	<p>Анализ результатов и наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы и внесение необходимой корректировки в процесс обучения для формирования гармоничной личности.</p>
<p>ОК 06. Проявлять гражданскопатриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;</p>	<p>Своевременное получение приписного свидетельства; участие в учебных сборах во в участие в военно-спортивных объединениях; участие в военнопатриотических мероприятиях во время обучения</p>	<p>Отчётные документы</p>
<p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках</p>	<p>Грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном и иностранном языках, понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на иностранном языке на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы;</p>	<p>Оценка качества оформления отчетов, самостоятельных работ</p>

ТРЕБОВАНИЯ К ОТЧЕТУ О ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Отчет о производственной практике каждый обучающийся оформляет индивидуально.

Отчет о производственной практике должен содержать:

- 1) титульный лист (Приложение 1);
- 2) задание на практику, получаемое обучающимся на собрании по разъяснению целей и задач практики, либо заранее (Приложение 2);
- 3) введение, основное содержание практики в соответствии с программой и индивидуальным заданием, заключение, список использованных источников;
- 4) приложения.

Отчет о практике должен содержать ответы на все вопросы программы практики и быть составленным в строгом соответствии с ней (Приложение 3). В отчете излагаются конкретные вопросы:

- ознакомление с предприятием;
- функциональные обязанности должностного лица, обязанности которого выполнялись на практике;
- перечень основных видов работ, которые выполнялись во время практики;
- основные меры техники безопасности при выполнении различных видов работ.

Приложением к отчету являются документы, составленные обучающимся, на которые даются ссылки в текстовой части отчета, а сама текстовая часть не должна содержать выписки из учебников и нормативно-законодательных актов.

К отчету должен быть приложен подписанный и заверенный печатью предприятия/организации дневник по практической подготовке обучающегося.

Содержание дневника по практической подготовке обучающегося по профессии: выполняемая работа; дата; подпись непосредственного руководителя.

Оптимальный объем отчета по производственной практике – не более 15 страниц (не включая Приложения) машинописного текста. Отчет оформляется на стандартных листах формата А4, заполняемых с одной стороны. Листы отчета должны иметь сквозную нумерацию. Номер страницы проставляют арабскими цифрами в центре внизу страницы без точки. На первой странице (титульном листе) отчета номер не ставится. Поля листа: слева – 3 см, сверху и снизу – 1,5 см, справа – 1 см. Формат текста: шрифт Times New Roman, 14 кегль, выравнивание текста по ширине, межстрочный интервал полуторный. Расстановка переносов – автоматически, абзацная строка – 1,25. Каждая глава, а также Введение, Заключение, Список используемых источников, Приложения начинаются с новой страницы. Отчет и дневник по практической подготовке обучающегося должны быть сданы в последний день прохождения производственной практики

ОТЧЕТ о производственной практике

по профессиональному модулю _____

(наименование профессионального модуля)

на _____

(наименование предприятия/организации)

Период прохождения практики:

с « ____ » _____ 20__ г. по « ____ » _____ 20__ г.

Обучающийся _____ курса, _____ группы, очной формы обучения
по профессии _____

(код и наименование профессии)

(Ф.И.О. обучающегося)

(подпись)

Руководитель практики от
колледжа: _____

(Ф.И.О.)

(должность)

(подпись)

Руководитель практики от
предприятия/
организации: _____

(Ф.И.О.)

(должность)

(подпись)

МП (предприятия/организации)

« ____ » _____ 20__ г.

Оценка за пройденную практику по результатам защиты отчета _____

(Ф.И.О. руководителя практики от техникума)

(должность)

(подпись)

Заместитель директора по УПР _____

(Ф.И.О.)

(подпись)

МП

**Задание
на производственную практику**

_____ (код и наименование профессионального модуля)

в количестве _____ часа.

Выдано обучающемуся _____
(Ф.И.О. обучающегося)

_____ курса _____ группы
по профессии _____
(код и наименование профессии)

для прохождения практики на/в _____
_____ (наименование предприятия/организации)

Дата начала практики: « _____ » _____ 20__ г.
Дата окончания практики: « _____ » _____ 20__ г.

1. Ознакомление с предприятием/организацией, рабочим местом. Вводный инструктаж.
2. Виды работ, обязательные для выполнения:

(переносятся из программы производственной практики соответствующего ПМ)

3. Ведение и оформление отчетной документации (дневника практики, составление и оформление отчета).

Дата выдачи задания: « _____ » _____ 20__ г.

Задание получил _____ (Ф.И.О.) _____ (подпись)

Руководитель практики от техникума _____ (Ф.И.О.) _____ (подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ИНСТРУКЦИЯ

Содержание отчета о производственной практике и требования к оформлению

Отчет о производственной практике каждый обучающийся оформляет индивидуально. При написании отчета изложение ведется от первого лица.

Отчет о производственной практике должен содержать:

- 1) титульный лист;
- 2) задание на практику;
- 3) введение, основное содержание практики в соответствии с программой и индивидуальным заданием, заключение, список использованных источников;
- 4) приложения.

Отчет состоит из 3 частей: введение, основная часть (основное содержание практики) и заключение.

Во введении даются общие представления о предприятии/организации, в котором(ой) была пройдена производственная практика. В отчете отражается:

1.1 Цели и задачи производственной практики.

1.2 Характеристика объекта практики:

- приводится полное наименование предприятия/организации, вид и направления деятельности;
- излагается краткая характеристика предприятия/организации, его/ее назначение;
- описывается организационная структура предприятия/организации, в том числе структурного подразделения (цеха, отдела, участка и т.д.), в котором осуществлялась производственная практика, его назначение и функциональная деятельность.

В основной части отчета описывается выполненная работа в соответствии с поставленными задачами, приобретение профессиональных умений, характеристика условий труда:

2.1 Организация рабочего места.

2.2 Характеристика работ, выполняемых на практике:

- приводятся виды работ, осуществляемых на месте практики в соответствии с заданием и программой практики;
- описывается последовательность выполнения работ в соответствии с нормативной документацией (инструкции, положения, регламент предприятия/организации);
- описывается используемое оборудование и инструмент, применяемый при выполнении работ (при необходимости можно привести основные технические данные используемого оборудования);
- приводится описание результатов работы по практике;

В данном разделе можно выполнить технологические карты, которые могут характеризовать наиболее встречающиеся виды работ; приложить фотографии процесса или результатов работы; могут быть приведены иллюстрации, поясняющие устройство, принцип действия инструментов, приспособлений; образцы документов и т.д.

2.3 Характеристика условий труда на практике:

- охарактеризовать состояние техники безопасности на участке/рабочем месте, где осуществлялась практика;
- кратко описать приемы защиты от возможных травм, применяемые защитные устройства;
- оценить уровень освещенности, вентиляции при выполнении работ на практике, наличие специальной одежды, условных обозначений, плакатов.

В заключении необходимо описать приобретенные профессиональные умения, полученный практический опыт; сделать основные выводы:

2.4 Описать полученные знания, умения и практический опыт, приобретенный в ходе прохождения практики по профессиональному модулю в соответствии с ФГОС СПО, профессиональным стандартам по изучаемой профессии.