

Государственное автономное профессиональное  
образовательное учреждение Тюменской области  
«Тюменский колледж транспортных технологий и сервиса»  
(ГАПОУ ТО «ТКТТС»)

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

УП 01.01 УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА

(9.1 недель, 330 часов, 1 курс, 1-2 семестр)

ПМ01. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ПО ПРОФЕССИИ СЛЕСАРЬ  
МЕХАНОСБОРОЧНЫХ РАБОТ

Профессия: 18466 Слесарь механосборочных работ

Квалификация: Слесарь механосборочных работ - 3 разряд

Форма обучения: очная

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель генерального директора  
ОАО «Экспериментальная  
судоверфь»

 А.В.Бобырь

« 15 » 04 2023 г.



Тюмень 2023

Рассмотрена и рекомендована к утверждению на заседании предметно-цикловой комиссией дисциплин профессионального цикла Технологий сервиса и водного транспорта  
Протокол заседания № 9 от «19» апреля 2023 г.  
Преседатель ПЦК

 /Ковалева И.Г

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по учебно-производственной работе

 Н.Ф. Борзенко  
«19» апреля 2023 г.

Рабочая программа профессионального модуля УП 01. Учебная практика ПМ.01. Профессиональный модуль по профессии Слесарь механосборочных работ реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации на основании профессионального стандарта 18466 Слесарь механосборочных работ, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

Организация – разработчик: ГАПОУ ТО «ТКТТС»

Разработчики:

Норошкина Александра Владимировна, мастер производственного обучения, высшей квалификационной категории ГАПОУ ТО «ТКТТС»,

Пиягин Борис Сергеевич, мастер производственного обучения, ГАПОУ ТО «ТКТТС»

## Содержание

1. Паспорт программы учебной практики	4
2. Структура и содержание учебной практики	4
3. Тематический план и содержание учебной практики	6
4. Условия реализации программы учебной практики	10
5. Контроль и оценка результатов прохождения учебной практики	12

# 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

## 1.1. Цель и планируемые результаты освоения учебной практики

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности - выполнение механосборочных работ в соответствии с профессиональным стандартом 18466 Слесарь механосборочных работ, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

Уровень квалификации – 2.

*Обобщенная трудовая функция:*

Изготовление машиностроительных изделий, состоящих из составных частей с цилиндрическими и плоскими сопрягаемыми поверхностями с точностью до 12-го качества и шероховатостью до Ra 6,3 (далее - простые машиностроительные изделия).

*Трудовые функции:*

- Слесарная обработка заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- Сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- Испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов.

<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</b>	
Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, противодействия коррупции и экстремизму и обладающий умением принимать решение в условиях риска и неопределенности	<b>ЛР 13</b> <i>Способен принимать решения в условиях риска и неопределенности</i>
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: эффективно взаимодействующий с членами команды и сотрудничающий с другими людьми, осознанно выполняющий профессиональные требования, нацеленный на достижение поставленных целей	<b>ЛР 14</b> <i>Демонстрирует самостоятельность, организованность в решении профессиональных задач.</i>
Открытый к текущим и перспективным изменениям в мире труда и профессий	<b>ЛР 15</b> <i>Демонстрирует готовность и способность к самообразованию.</i>

**1.2. В результате освоения междисциплинарного курса студент должен:**

<b>Иметь практический опыт</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета.</li> <li>2. Разметки, гибка, правка, рубка, резка, опилование, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий.</li> <li>3. Подготовки слесарного, контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета.</li> <li>4. Контроль линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета.</li> </ol>
<b>Уметь</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета</li> <li>2. Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления.</li> <li>3. Использовать ручной слесарный инструмент для гибка, правка, рубка, резка, опилование, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета.</li> <li>4. Использование контрольно-измерительного инструмента линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета.</li> </ol>
<b>Знать</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</li> <li>2. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости.</li> <li>3. Технологические методы и приемы разметки, гибки, правки, рубки, резки, опилования, нарезки резьбы, шабрения деталей простых машиностроительных изделий .</li> <li>4. Требования охраны труда и пожарной безопасности, промышленной, экологической и электробезопасность при выполнении слесарных работ.</li> </ol>

<p><b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</b></p>	
<p>Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, противодействия коррупции и экстремизму и обладающий умением принимать решение в условиях риска и неопределенности</p>	<p><b>ЛР 13</b> <i>Способен принимать решения в условиях риска и неопределенности</i></p>
<p>Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: эффективно взаимодействующий с членами команды и сотрудничающий с другими людьми, осознанно выполняющий</p>	<p><b>ЛР 14</b> <i>Демонстрирует самостоятельность,</i></p>

профессиональные требования, нацеленный на достижение поставленных целей	<i>организованность в решении профессиональных задач.</i>
Открытый к текущим и перспективным изменениям в мире труда и профессий	<b>ЛР 15</b> <i>Демонстрирует готовность и способность к самообразованию.</i>

**Всего – 330 часов**

### 3. Тематический план учебной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала практические занятия	Объем часов
1	2	3
<b>Раздел 1. Вводное -12 час.</b>		
Тема №1.1. Вводное занятие Инструктаж по безопасным приемам труда и знакомство с рабочим местом	Безопасность труда в учебно-производственной мастерской: правила и нормы безопасности, требования безопасности к производственному оборудованию и технологическому процессу. Пожарная безопасность. Электробезопасность в учебных мастерских колледжа.	<b>6</b>
Тема № 1.2. Экскурсия на предприятие	Соблюдение правил безопасности труда на территории предприятия. Общая характеристика основного производственного процесса: исходное сырье, основные этапы производства, готовая продукция. Производственный план, план экономического и социального развития. Ознакомление с работой цехов предприятия.	<b>6</b>
<b>Раздел 2. Контрольно – измерительные инструменты и приспособления к выполнению технологической операции слесарной обработки простых изделий с точностью размеров 12-го квалитета – 12час.</b>		
Тема 2.1. Стандартные контрольно – измерительные инструменты	<b>Виды работ:</b> Ознакомление с штангенциркулем ШЦ-1, ШЦ-2. Использовать для контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12-го квалитета	<b>6</b>
Тема 2.2. Приспособления для контроля точности формы .	<b>Виды работ:</b> Приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени.	<b>6</b>

<b>Раздел 3. Подготовка слесарного инструмента к выполнению технологической операции слесарной обработки простых изделий с точностью размеров 12-гоквалитета –12бчас.</b>		
Тема 3.1. Разметка заготовок деталей	<b>Виды работ:</b> Подготовка рабочего места к выполнению разметки: подготовка разметочной плиты; очистка заготовки стальной щеткой; осмотр заготовки; изучение чертежа детали, измерение заготовки; наметка плана разметки, проверка припусков в соответствии с чертежом. Разметка на листовом металле: линии, овал.	6
Тема 3.2. Рубка металла	<b>Виды работ:</b> Установка высоты тисков по росту работающего; отработка рабочей позы; выбор инструмента; отработка приемов захвата инструмента; отработка приемов нанесения ударов молотком. Заточка инструмента: подготовка станка к работе; заточка зубила; заточка крейцмейселя. Рубка, разрубание металла и вырубание канавок.	6
Тема 3.3. Гибка деталей из проката	<b>Виды работ:</b> Гибка полосовой стали по заданный угол. Гибка стального сортового проката на ручном прессе. Гибка кромок листовой стали вручную и с применением приспособлений. Изготовление чертилки и шарнира.	6
Тема 3.4. Правка деталей из проката	<b>Виды работ:</b> Правка полосовой и круглой стали на плите и на призмах. Правка листовой стали. Правка с помощью ручного пресса. Правка труб и сортовой стали (уголка).	6
Тема 3.5. Резка заготовок деталей из металла.	<b>Виды работ:</b> Установка полотна в рамке ножовки. Упражнение в постановке корпуса, в держании слесарной ножовки и движении ею. Разрезание полосовой, квадратной и круглой стали в тисках по рискам. Разрезание труб и угловой стали по рискам. Резка металла ножницами по металлу и ножовкой. Резка металла ручной ножовкой и ножницами.	
Тема 3.6. Опиливание плоских поверхностей	<b>Виды работ:</b> Подготовка рабочего места: выбор напильников и насадка на них ручек; отработка рабочего положения при опиливании; отработка рабочих движений и балансировка напильника. Опиливание широких и параллельных поверхностей	36
Тема 3.7. Обработка цилиндрических отверстий – сверление.	<b>Виды работ:</b> Сверление сквозных отверстий по разметке и в кондукторе. Сверление глухих отверстий с применением упоров, мерных линеек. Сверление ручными и электрическими дрелями. Сверление с применением механизированных ручных инструментов. Заправка режущих элементов сверл. Сверление по разметке; сквозных отверстий; глухих отверстий.	6
Тема 3.8. Обработка цилиндрических отверстий – зенкование и развертывание	<b>Виды работ:</b> Зенкование отверстий под головки винтов и заклепок. Подбор разверток в зависимости от назначения и точности обрабатываемого отверстия. Развертывание цилиндрических сквозных отверстий вручную. Развертывание конических отверстий под штифты. Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при сверлении.	6
Тема 3.9. Нарезание резьбы наружной поверхности.	<b>Виды работ:</b> Нарезание наружных резьб на болтах, шпильках, трубах. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Ознакомление с резьбо-накатыванием. Контроль резьбовых соединений. Нарезание наружной резьбы. Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при нарезании резьбы.	6
Тема 3.10. Нарезание резьбы внутренней поверхности.	<b>Виды работ:</b> Нарезание внутренней резьбы. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Контроль резьбовых соединений. Нарезание внутренней резьбы. Использовать смазочно-	6

	охлаждающие технологические средства при нарезании резьбы.	
Тема 3.11. Разметка пространственная.	<b>Виды работ:</b> Подготовка рабочего места к выполнению разметки. Упражнения по нанесению рисок на поверхностях; осевых (базовых рисок) с помощью штангенрейсмаса и рейсмаса.	6
Тема 3.12. Распиливание	<b>Виды работ:</b> Высверливание и вырубание проемов и отверстий. Приемы обработки проемов и отверстий несложного контура вручную напильниками. Приемы обработка проемов и отверстий несложного контура вручную напильниками.	6
Тема 3.13. Припасовка.	<b>Виды работ:</b> Обработка отверстий прямолинейных контуров вручную напильниками, а также с применением механизированных инструментов	6
Тема 3.14. Шабрение	<b>Виды работ:</b> Отработка приемов окраски поверхностей литы и заготовки. Отработка приемов хватки шабера и выполнения возвратно-поступальных движений. Периодический контроль качества шабрения контрольной рамкой. Шабрение обрабатываемой поверхности до заданного качества обработки.	6
Тема 3.15.Притирка	<b>Виды работ:</b> Подготовка абразивной пасты. Упражнения по нанесению слоя пасты на притираемую поверхность. Шаржирование слоя пасты по поверхности. Контроль качества по цвету притираемой поверхности и на проницаемость жидкостью. Доводка притирка мелкоабразивной пастой. Упражнения по притирке поверхностей вручную и механизированным инструментом.	6
Тема 3.16. Доводка	<b>Виды работ:</b> Выполнение работ по рабочим чертежам и технологическим картам с самостоятельной настройкой сверлильных станков с применением механизированных инструментов. Контрольные измерения деталей.	6
<b>Раздел 4.Контроль поверхностей деталей простых машиностроительных изделий. – 24 час.</b>		
Тема 4.1.Визуальное определение дефектов деталей	<b>Виды работ:</b> Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей деталей простых машиностроительных изделий	6
Тема 4.2.Контроль шероховатости поверхности	<b>Виды работ:</b> Контролировать шероховатость поверхности деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом.	6
Тема 4.3. Выявление причины брака.	<b>Виды работ:</b> Выявление причины брака ,предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий.	6



Тема 4.4.Контроль состояния рабочего места	<b>Виды работ:</b> 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.	6
Зачет	Выполнение зачетной работы «Гайка-барашек»	6 (1 семестр 180 часов)
<b>Раздел 5. Сборка неразъемных соединений – 24час.</b>		
Тема 5.1. Подготовка деталей к сборке. Сборка неразъемных соединений..	<b>Виды работ:</b> Подготовка поверхностей стальных деталей к склеиванию. Обработка (обезжиривание) склеиваемых поверхностей. Нанесение слоя клея в соответствии с инструкцией. Склеивание деталей под прессом или в тисках.Клеевые соединения и их сборка	6
Тема 5.2. Заклепочное соединение и их сборка.	<b>Виды работ:</b> Подгонка деталей под клепку, подбор размеров заклепки и их подгонка по длине; разметка деталей (пластин) под сверление отверстий для заклепок. Подборка инструмента для ручной клепки: молоток, поддержка, натяжка, обжимка. Упражнения по выполнению ручной клепки различных видов (встык, внахлестку, встык с одной накладкой, встык с двумя накладками), однорядным швом, двухрядным швом.	6
Тема 5.3. Паяные соединения и их сборка.	<b>Виды работ:</b> Изучение паяльников и понятие его предназначения. Проверка качества выполняемой работы, самоанализ правильности выполненной работы. Правила безопасности труда и организация рабочего места. Пайка деталей.	6
Тема5.4. Подготовка поверхности под сварку.	<b>Виды работ:</b> Подключение и регулировка сварочного аппарата. Упражнения по установке электрода в держателе; по пользованию защитным щитком. Подготовка металлических пластин, стержней, уголка к сварке.	6
<b>Разделб. Сборка неподвижных разъемных соединений- 36 час.</b>		
Тема 6.1. Сборка резьбовые соединения.	<b>Виды работ:</b> Подготовка деталей к соединению; подготовка необходимого инструмента для ручной и механизированной работы, соответствия параметров резьбы. Проверка качества выполняемой работы, самоанализ правильности выполненной работы. Правила безопасности труда и организация рабочего места. Сборка узла с резьбовым соединением.	6
Тема 6.2. Сборка шпоночные соединения.	<b>Виды работ:</b> Подготовка деталей к соединению; подготовка необходимого инструмента для ручной и механизированной работы, соответствия параметров шпонки с канавками. Проверка качества выполняемой работы, самоанализ правильности выполненной работы. Правила безопасности труда и организация рабочего места. Сборка шпоночные соединения.	6
Тема 6.3. Сборка шлицевого соединения и их сборка.	<b>Виды работ:</b> Подготовка деталей к соединению; подготовка необходимого инструмента для ручной и механизированной работы, соответствия параметров шлицов с канавками. Проверка качества выполняемой работы, самоанализ правильности выполненной работы. Правила безопасности труда	6

	и организация рабочего места. Сборка шлицевого соединения электрического двигателя.	
Тема 6.4. Сборка клиновые и штифтовые соединения . 21.02.23	<b>Виды работ:</b> Подготовка деталей к соединению; подготовка необходимого инструмента для ручной и механизированной работы. Проверка качества выполняемой работы, самоанализ правильности выполненной работы. Правила безопасности труда и организация рабочего места. Сборка клинового соединения. Сборка штифтового соединения.	6
Тема 6.5. Сборка шпилечного соединения.	<b>Виды работ:</b> Электрические и пневматические инструменты для завинчивания шпилек. Способы извлечения шпилек из резьбовых отверстий. Сборка узла со шпилечным соединением.	6
Тема 6.6. Контроль выполнения разъемного соединения и устранение дефектов	<b>Виды работ:</b> Выполнение правил безопасности труда. Организация рабочего места. Знакомство с технической документацией. Контроль выполнения разъемного соединения и устранение дефектов. Анализ учебной работы за день.	6
<b>Раздел 7. Сборка типовых деталей и механизмов передачи вращательного движения-60 час.</b>		
Тема 7.1. Монтаж валов и осей.	<b>Виды работ:</b> Монтаж валов и осей. Анализ учебной работы за день. Монтаж валов и осей в узлах и механизмах	6
Тема 7.2. Соединительные муфты и сборка составных валов.	<b>Виды работ:</b> Конструкция и сборка узлов с подшипниками качения. Анализ учебной работы за день. Сборка соединительных муфт составных валов.	6
Тема 7.3. Сборка подшипниковых узлов. Установка уплотнений в подшипниках.	<b>Виды работ:</b> Разборка и сборка узлов с подшипниками скольжения. Анализ учебной работы за день. Сборка узла с подшипниками скольжения. Техника безопасности при выполнении сборочных работ. Организация рабочего места. Монтаж подшипников качения. Монтаж подшипников скольжения. Установка уплотнений в подшипниках. Выбор смазки для подшипников. Смазка подшипников скольжения. Выбор смазки для подшипников.	6
Тема 7.4. Ременная передача и их сборка.	<b>Виды работ:</b> Знакомство с типами ременных передач. Типы шкивов и ремней. Способы соединения концов плоских ремней. Сборка клиноременной передачи на сверлильном станке НС	6
Тема 7.5. Цепная передача и их сборка.	<b>Виды работ:</b> Типы цепных передач. Типы звездочек и цепей. Способы соединения звеньев на цепи. Анализ учебной работы за день. Сборка цепной передачи.	6
Тема 7.6. Зубчатая цилиндрическая передача и их сборка	<b>Виды работ:</b> Знакомство с типами зубчатых цилиндрических передач. Виды шестерней. Способы соединения зубьев. Сборка зубчатой цилиндрической передачи. Виды конических шестерней. Способы соединения шестерней.	6

Тема 7.7. Зубчатая коническая передача и их сборка	<b>Виды работ:</b> Знакомство с типами зубчатых конических передач. Виды конических шестерней. Способы соединения шестерней. Сборка зубчатой конической передачи.	
Тема 7.8. Зубчатая реечная передача и их сборка	<b>Виды работ:</b> Знакомство зубчатых реечных передач. Типы реек и шестерней. Способы соединения реек и шестерней. Сборка зубчатой реечной передачи.	6
Тема 7.9.Зубчатая червячная передача и их сборка	<b>Виды работ:</b> Разборка зубчатой червячной передачи. Типы червяков и шестерней. Способы соединения червяка с шестерней. Сборка зубчатой червячной передачи.	6
Тема 7.10.Контроль узлов после сборки.	<b>Виды работ:</b> Контроль расположений осей отверстия под валы при помощи калибра. Контроль расположений осей червячной передачи. Балансировка валов.	6
<b>Раздел 8. Сборка простых машиностроительных изделий, из узлов и механизмов – 30час.</b>		
Тема 8.1.Разборка и сборка узлов	<b>Виды работ:</b> Разборка и сборка настольно-поворотных слесарных тисков. Разборка и сборка настольно – сверлильного станка НС 12. Сборка деталей на струбцинах и в специальных приспособлениях под прихватку и сварку.	6
Тема 8.2.Проведение механических испытаний	<b>Виды работ:</b> Разборка и сборка узлов и механизмов с механическим приводом. Устранение дефектов, обнаруженных после испытания простых машиностроительных изделий.	6
Тема 8.3. Разборка и сборка насоса	<b>Виды работ:</b> Разборка шестеренчатого насоса. Составление технологического процесса сборки шестеренчатого насоса. Сборка шестеренчатого насоса. Разборка винтового насоса. Составление технологического процесса сборки винтового насоса. Сборка винтового насоса.	6
Тема 8.4.Смазка узлов и механизмов. Контроль узлов и механизмов	<b>Виды работ:</b> Смазка простых машиностроительных изделий их узлов и механизмов. Контроль геометрических параметров простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов.	6
Проверочная работа	Разборка, сборка настольного сверлильного станка НС -12	<b>6</b>
<b>Всего часов</b>		<b>330</b>

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1. Для реализации программы должны иметься следующие специальные помещения:

Для реализации программы учебной практики имеется:

Кабинет «Слесарные и слесарно-сборочные работы», оснащенный *оборудованием*:

- индивидуальные рабочие места для обучающихся
- рабочее место преподавателя
- персональный компьютер с лицензионным программным обеспечением
- учебно-дидактические пособия «Слесарное дело»
- комплект учебно-наглядных пособий «Слесарное дело»
- макеты узлов и механизмов образцы приспособлений, режущего и контрольно-измерительного инструмента

Слесарная мастерская оснащена оборудованием:

Верстак оборудованный слесарными тисками

Вертикально-сверлильный станок 2Т 140

Станок поперечно - строгальный модели 7А33

Станок точильный двухсторонний ТШ

Пресс ручной с приводом ЭНКОР Корвер-591

Ножницы по металлу 270мм, прямой проходной рез «JONNESWAY»

Стол с плитой разметочной для правки металла

Монтажно-сборочный стол с слесарными тисками

Токарный станок по металлу JET ВД-7

Настольно сверлильный станок НС-12

Плита магнитная синусная поворотная

Съемник подшипников 2-х лапый 200мм/ СЕРВИС КЛЮЧ

Шпильковерт ПРОФФИ 4-17мм /СЕРВИС КЛЮЧ

Заклепочник / МАТРИКС

Циркуль с кореткой ЦК-1

Тиски станочные, поворотные, усиленные 150мм FIT

Комплект расходных материалов

и техническими средствами:

компьютер, проектор, электронные ресурсы.

Оснащенные базы практики-

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и где есть оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ, для реализации программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ для выпускников школ, освоивших общеобразовательные программы основного общего образования.

Производственная практика проводится в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Для квалификационного экзамена по «ПМ.01. Профессиональный модуль по профессии Слесарь механосборочных работ» оснащены рабочие места, исходя из выбранной образовательной организацией технологии их проведения и содержания заданий.

## **Информационное обеспечение реализации программы.**

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе:

### **Печатные издания**

Основные источники:

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2017.- 352с

Дополнительные источники:

1. Долгих А. И., Фокин С. В., Шпортько О. Н. Слесарные работы: Учебное пособие- М.: Альфа-М, НИЦ ИНФРА-М, 2017.

2. Карпицкий В.Р.Общий курс слесарного дела: Учебное пособие / Карпицкий В.Р., - 2-е изд. - М.:НИЦ ИНФРА-М, Новое знание, 2018.

3. Новиков В.Ю. Слесарь-ремонтник: учебник для начального профессионального образования – М.: М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 304с.

4. Покровский Б. С. Основы слесарных и сборочных работ: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования - М.: Издательство «Академия», 2019.- 208с.

5. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь. – М.: Издательский центр «Академия», 2019.

6. Покровский Б. С.: Справочник слесаря механосборочных работ: учебное пособие для начального профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2019.- 224с.

### **3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)**

1.Вереина Л.И. Техническая механика [Электронный ресурс]: учебник для НПО. – М.: ИЦ «Академия», 2015. Режим доступа: <http://padaread.com/?book=221660&pg=1>

2.Лукиянов А.М. Техническая механика [Электронный ресурс]: учебник для студ. СПО. - М.: ФГБУ УМЦ ЖДТ, 2014. Режим доступа: <https://e.lanbook.com/>

3.Олофинская В.П. Техническая механика: Курс лекций с вариантами практических и текстовых заданий [Электронный ресурс]. – М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. Режим доступа: <http://bookre.org/reader?file=651802>

4.Библиофонд. Электронная библиотека студента. Техническая механика. [Электронный ресурс]: [сайт]. – Электрон.дан. – Режим доступа:<http://www.bibliofond.ru>

5.Министерство образования Российской Федерации. - Форма доступа: <http://www.ed.gov.ru>;

6.Национальный портал "Российский общеобразовательный портал». - Форма доступа: <http://www.school.edu.ru>;

7.Электронная библиотека. Электронные учебники. - Форма доступа: <http://subscribe.ru/group/mehanika-studentam/> <http://www.domoslesar.ru/>–

8. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов. – Режим доступа: <http://fcior.edu.ru>.

9. Академик. Словари и энциклопедии. Режим доступа:<http://dic.academic.ru/>

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОХОЖДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется преподавателем в форме дифференцированного зачета.

Дифференцированный зачет выставляется при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации, наличия положительной производственной характеристики организации на обучающегося в период прохождения практики, полноты и своевременности предоставления дневника практики.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения: -читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета -выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления. -использовать ручной слесарный инструмент для гибка, правка, рубка, резка, опиление, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета. -использование контрольно-измерительного инструмента линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го	Экспертная оценка деятельности обучающихся в период прохождения производственной практики.  Проверка документов по практике, положительный аттестационный лист