

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

(11,5 недель, 414 часов, 1 курс, 1-2 семестр)

ПМ01.ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ПО ПРОФЕССИИ СЛЕСАРЬ МЕХАНОСБОРОЧНЫХ РАБОТ

Профессия: 40.200 Слесарь механосборочных работ

Квалификация: Слесарь механосборочных работ - 3 разряд

Форма обучения: очная

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора
ЗАО «Экспериментальная судостроительная компания»


А.В.Бобырь
«27» апреля 2022 г.



Тюмень 2022

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 40.200 Слесарь механосборочных работ, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

Рассмотрена на заседании ПЦК Профессионального цикла технологий и сервиса водного транспорта

протокол № 9 от «20» апреля 2022 г.

Председатель ПЦК  /И.Г. Ковалёва/

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 РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	5
3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	6
4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	14
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	16

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы:

Рабочая программа учебной практики является частью программы профессионального обучения по профессии Слесарь механосборочных работ, в части освоения основного вида деятельности: выполнение механосборочных работ в соответствии с профессиональным стандартом 40. 200 Слесарь механосборочных работ, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 года N 465н.

1.2. Цели и задачи учебной практики:

Формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта по основным видам деятельности по профессии Слесарь механосборочных работ.

В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающихся должен уметь:

Обобщенная трудовая функция:

Изготовление машиностроительных изделий, состоящих из составных частей с цилиндрическими и плоскими сопрягаемыми поверхностями с точностью до 12-го квалитета 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.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках модулей ООП по виду деятельности (ВД): «Слесарь механосборочных работ» и должен:

Иметь практический опыт	<ol style="list-style-type: none">1. Подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета.2. Разметки, гибка, правка, рубка, резка, опилование, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий.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.4. Контроль линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета.
Уметь	<ol style="list-style-type: none">5. Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета6. Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления.7. 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.8. Использование контрольно-измерительного инструмента линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета.
Знать	<ol style="list-style-type: none">9. Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы10. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы. Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости.11. Технологические методы и приемы разметки, гибки, правки, рубки, резки, опилования, нарезки резьбы, шабрения деталей простых машиностроительных изделий .12. Требования охраны труда и пожарной безопасности, промышленной, экологической и электробезопасность при выполнении слесарных работ.

3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала практические занятия	Объем часов
Раздел 1. Вводное -12 часов		
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.	6
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.	6
Раздел 2. Контрольно – измерительные инструменты и приспособления к выполнению технологической операции слесарной обработки простых изделий с точностью размеров 12-го качества – 12 часов		
Тема 2.1. Стандартные контрольно – измерительные инструменты	Виды работ: Ознакомление с штангенциркулем ШЦ-1, ШЦ-2. Использовать для контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12-го качества	6
Тема 2.2. Приспособления для контроля точности формы .	Виды работ: Приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени.	6
Раздел 3. Подготовка слесарного инструмента к выполнению технологической операции слесарной обработки простых изделий с точностью размеров 12-го качества – 126 час		
Тема 3.1. Разметка заготовок деталей	Виды работ: 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	Виды работ: Установка высоты тисков по росту работающего; отработка рабочей позы; выбор инструмента; отработка приемов захвата инструмента; отработка приемов нанесения ударов молотком.	6
	Заточка инструмента: подготовка станка к работе; заточка зубила; заточка крейцмейселя. Рубка, разрубание металла и вырубание канавок.	6
Тема 3.3.Гибка деталей из проката	Виды работ: 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
	Виды работ: Гибка кромок листовой стали вручную и с применением приспособлений. Изготовление чертилки и шарнира	
Тема 3.4. Правка деталей из проката	Виды работ: 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.	Виды работ: 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.	6
	Разрезание труб и угловой стали по рискам. Резка металла ножницами по металлу и ножовкой. Резка металла ручной ножовкой и ножницами.	6
Тема 3.6.Опиливание плоских поверхностей	Виды работ: 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	6
Тема 3.7. Обработка цилиндрических отверстий – сверление.	Виды работ: Сверление сквозных отверстий по разметке и в кондукторе. Сверление глухих отверстий с применением упоров, мерных линейек. Сверление ручными и электрическими дрелями.	6
	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	Виды работ: 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.	Виды работ: Нарезание наружных резьб на болтах, шпильках, трубах. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Ознакомление с резьбо-накатыванием.	6
	Контроль резьбовых соединений. Нарезание наружной резьбы. Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при нарезании резьбы.	6
Тема 3.10. Нарезание резьбы внутренней поверхности.	Виды работ: Нарезание внутренней резьбы. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Контроль резьбовых соединений. Нарезание внутренней резьбы. Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при нарезании резьбы.	6
Тема 3.11. Разметка пространственная.	Виды работ: 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	Виды работ: 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.	Виды работ: Обработка отверстий прямолинейных контуров вручную напильниками, а также с применением механизированных инструментов	6
Тема 3.14. Шабрение	Виды работ: Отработка приемов окраски поверхностей литы и заготовки. Отработка приемов хватки шабера и выполнения возвратно - поступательных движений. Периодический контроль качества шабрения контрольной рамкой. Шабрение обрабатываемой поверхности до заданного качества обработки.	6
Тема 3.15. Притирка	Виды работ: 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.	6
	Упражнения по притирке поверхностей вручную и механизированным инструментом.	6
Тема 3.16. Доводка	Виды работ: Выполнение работ по рабочим чертежам и технологическим картам с самостоятельной настройкой сверлильных станков с применением механизированных инструментов. Контрольные измерения деталей.	6
Раздел 4. Контроль поверхностей деталей простых машиностроительных изделий. – 24 час.		

Тема 4.1.Визуальное определение дефектов деталей	Виды работ: Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей деталей простых машиностроительных изделий	6
Тема 4.2.Контроль шероховатости поверхности	Виды работ: Контролировать шероховатость поверхности деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом.	6
Тема 4.3. Выявление причины брака.	Виды работ: Выявление причины брака ,предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий.	6
Тема 4.4.Контроль состояния рабочего места	Виды работ: Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.	6
	Виды работ: Умение применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ.	6
Раздел 5. Сборка неразъемных соединений – 30часов		
Тема 5.1. Сборка неразъемных соединений.	Виды работ: Подготовка деталей к сборке. Подготовка поверхностей стальных деталей к склеиванию. Обработка (обезжиривание) склеиваемых поверхностей. Нанесение слоя клея в соответствии с инструкцией.	6
	Склеивание деталей под прессом или в тисках. Клеевые соединения и их сборка.	6
Тема 5.2. Заклепочное соединение и их сборка.	Виды работ: 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.	6
	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.	Виды работ: 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.	Виды работ: Подключение и регулировка сварочного аппарата. Упражнения по установке электрода в держателе; по пользованию защитным щитком. Подготовка металлических пластин, стержней, уголка к сварке.	6

Тема 5.5. Запрессовка	Виды работ: 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. Запрессовка труб.	6
Раздел 6. Сборка неподвижных разъемных соединений- 48 час		
Тема 6.1. Сборка резьбовые соединения.	Виды работ: 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 стопорного резьбового соединения	Виды работ: Регулировка зацепления зубьев шестерен осевое и радиальное. Фиксирование установленных зубчатых передач в сборе с валами или осями. Выполнение правил безопасности труда. Организация рабочего места. Анализ учебной работы за день. Сборка стопорного резьбового соединения	6
Тема 6.3. Сборка шпоночные соединения.	Виды работ: 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 6.4. Зачет	Виды работ: Выполнение зачетной работы «Гайка барашек»	6
	Итого за 1 семестр 252 часа	
Тема 6.5. Сборка шлицевого соединения и их сборка.	Виды работ: 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 и организация рабочего места. Сборка клинового соединения.	6

Тема 6.6. Сборка штифтовые соединения и их сборка.	Виды работ: 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 штифтового соединения.	6
Тема 6.7. Сборка шпилечного соединения.	Виды работ: Электрические и пневматические инструменты для завинчивания шпилек. Способы извлечения шпилек из резьбовых отверстий. Сборка узла со шпилечным соединением.	6
Тема 6.8. Контроль выполнения разъемного соединения и устранение дефектов	Виды работ: Выполнение правил безопасности труда. Организация рабочего места. Знакомство с технической документацией. Контроль выполнения разъемного соединения и устранение дефектов. Анализ учебной работы за день.	6
Раздел 7. Сборка типовых деталей и механизмов передачи вращательного движения- 78 час		
Тема 7.1. Монтаж валов и осей.	Виды работ: 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.	Виды работ: Конструкция и сборка узлов с подшипниками качения. Анализ учебной работы за день. Сборка соединительных муфт составных валов.	6
Тема 7.3. Сборка подшипниковых узлов.	Виды работ: 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.	6
Тема 7.4. Установка уплотнений в подшипниках.	Виды работ: Установка уплотнений в подшипниках. Выбор смазки для подшипников. Смазка подшипников скольжения. Выбор смазки для подшипников.	6
Тема 7.5. Ременная передача и их сборка.	Виды работ: Знакомство с типами ременных передач. Типы шкивов и ремней. Способы соединения концов плоских ремней. Сборка клиноременной передачи на сверлильном станке НС 12.	6
Тема 7.6. Цепная передача и	Виды работ: Типы цепных передач. Типы звездочек и цепей. Способы соединения звеньев	6

их сборка.	на цепи. Анализ учебной работы за день. Сборка цепной передачи.	
Тема 7.7. Зубчатая цилиндрическая передача и их сборка	Виды работ: Знакомство с типами зубчатых цилиндрических передач. Виды шестерней. Способы соединения зубьев. Сборка зубчатой цилиндрической передачи.	6
Тема 7.8. Зубчатая коническая передача и их сборка	Виды работ: Знакомство с зубчатой конической передачей. Виды конических шестерней. Способы соединения шестерней. Сборка зубчатой конической передачи.	6
Тема 7.9. Зубчатая реечная передача и их сборка	Виды работ: Знакомство зубчатых реечных передач. Типы реек и шестерней. Способы соединения реек и шестерней. Сборка зубчатой реечной передачи.	6
Тема 7.10.Зубчатая червячная передача и их сборка	Виды работ: Разборка зубчатой червячной передачи. Типы червяков и шестерней. Способы соединения червяка с шестерней. Сборка зубчатой червячной передачи.	6
Тема 7.11.Цилиндрическая с шевронными зубьями передача и сборка	Виды работ: Разборка цилиндрических с шевронными зубьями передач. Типы шевронных шестерней. Способы соединения передач цилиндрических шестерней с шевронными зубьями. Сборка цилиндрической с шевронными зубьями передачи.	6
Тема 7.12. Фрикционные передачи и их сборка.	Виды работ: Назначение и применение фрикционных передач. Сборка дисков фрикционных передач во фрикционные механизмы. Применение слесарно-монтажного инструмента. Сборка зубчатых и фрикционных соединений.	6
Тема 7.13. Контроль узлов после сборки.	Виды работ: Контроль расположений осей отверстия под валы при помощи калибра. Контроль расположений осей червячной передачи. Балансировка валов.	6
Раздел 8. Сборка простых машиностроительных изделий, из узлов и механизмов – 54 час		
Тема 8.1.Разборка и сборка узлов	Виды работ: Разборка и сборка настольно-поворотных слесарных тисков	6
Тема 8.2. Разборка и сборка станка	Виды работ: Разборка и сборка настольно – сверлильного станка НС 12	6
Тема 8.3. Сборка деталей с приспособлением.	Виды работ: Сборка деталей на струбцинах и в специальных приспособлениях под прихватку и сварку.	6
Тема 8.4. Разборка и сборка узлов	Виды работ: Разборка и сборка узлов и механизмов	6

Тема 8.5.Разборка и сборка насоса	Виды работ: Разборка винтового насоса. Составление технологического процесса сборки винтового насоса. Сборка винтового насоса.	6
Тема 8.6. Разборка и сборка насоса	Виды работ: Разборка шестеренчатого насоса. Составление технологического процесса сборки шестеренчатого насоса. Сборка шестеренчатого насоса.	6
Тема 8.7. Разборка и сборка насоса	Виды работ: Разборка поршневого насоса Составление технологического процесса сборки поршневого насоса. Сборка поршневого насоса	6
Тема 8.8.Смазка узлов и механизмов	Виды работ: Смазка простых машиностроительных изделий их узлов и механизмов	6
Тема 8.9.Контроль узлов и механизмов	Виды работ: Контроль геометрических параметров простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов.	6
<i>Итоговая работа (промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета)</i>	Разборка, ремонт, сборка настольного сверлильного станка НС -12	6
Всего часов		414

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Для реализации программы учебной практики имеются следующие специальные помещения:

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

- индивидуальные рабочие места для обучающихся
- рабочее место преподавателя
- классная доска
- 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
Фрезерно-сверлильный станок JMD-X 1
Настольно сверлильный станок НС-12
Плита магнитная синусная поворотная
Съемник подшипников 2-х лапый 200мм/ СЕРВИС КЛЮЧ
Съемник подшипников 3-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.

3.2. 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:

3.2.1. Печатные издания

Основные источники:

1. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2019.- 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», 2020.- 304с.

4. Покровский Б. С. Основы слесарных и сборочных работ: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования - М.: Издательство «Академия», 2018.- 208с.

5. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Рабочая тетрадь. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.

6. Покровский Б. С.: Справочник слесаря механосборочных работ: учебное пособие для начального профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2020.- 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.Лукьянов 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 ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессионального модуля обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные умения, знания и практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<ul style="list-style-type: none"> – Подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета. – Разметки, гибка, правка, рубка, резка, опилование, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий. – 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. – Контроль линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета. – 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, опилование, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета. – Использование контрольно-измерительного инструмента линейных, 	<p>Текущий контроль в форме:</p> <p>Экспертная оценка и наблюдение за выполнением практических заданий и интерпретация результатов.</p> <p>Экспертная оценка выполнения задания</p> <p><i>Итоговый контроль:</i></p> <p>Дифференцированный зачет</p>

<p>угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го качества.</p> <ul style="list-style-type: none">– 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.– Технологические методы и приемы разметки, гибки, правки, рубки, резки, опиливания, нарезки резьбы, шабрения деталей простых машиностроительных изделий .– Требования охраны труда и пожарной безопасности, промышленной, экологической и электробезопасность при выполнении слесарных работ.	
--	--