

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)

ПМ.01 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 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 18466 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.	
--	--