

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

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПП.01.01. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА  
(6 недель, 216 часов, 1 курс, 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

« 19 » 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 производственной практики	4
2. Структура и содержание производственной практики	4
3. Тематический план и содержание производственной практики	6
4. Условия реализации программы производственной практики	10
5. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики	12

## 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

### 1.1. Область применения программы

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.

1.2. Место производственной практики в структуре основной образовательной программы: производственная практика входит в профессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики.

Производственная практика направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение практического опыта по освоению обобщенных трудовых функций и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ.01 Профессиональный модуль по профессии Слесарь механосборочных работ по виду деятельности: Изготовление машиностроительных изделий, состоящих из составных частей цилиндрическими и плоскими сопрягаемыми поверхностями с точностью до 12-го квалитета и шероховатостью до Ra 6,3 (далее - простые машиностроительные изделия).

Задачи производственной практики: *закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся, формирование трудовых функций, приобретение практического опыта.*

1.4 Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики:  
**Всего - 216 часов, 6 недель.**

## 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом прохождения производственной практики является освоение обучающимися вида деятельности: Изготовление машиностроительных изделий, состоящих из составных частей цилиндрическими и плоскими сопрягаемыми поверхностями с точностью до 12-го квалитета и шероховатостью до Ra 6,3 (далее - простые машиностроительные изделия).

ВПД	Формирование умений
Выполнение слесарно-сборочных работ	<ul style="list-style-type: none"><li>- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета</li><li>-выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления.</li><li>-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>-использование контрольно-измерительного инструмента линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го</li></ul>

	<p>квалитета.</p>
	<p><b>Приобретение первоначального практического опыта</b></p>
	<p>-подготовки рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 12-го квалитета.</p> <p>- разметки, гибка, правка, рубка, резка, опиление, нарезка резьбы, шабрение заготовок деталей простых машиностроительных изделий.</p> <p>-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.</p> <p>-контроль линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го квалитета</p>

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование профессионального модуля, разделов, тем	Содержание учебного материала (дидактические единицы)	Объем часов
ПМ 01. Профессиональный модуль по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ		
Тема 1. Безопасность труда и пожарная безопасность на предприятии. Ознакомление с предприятием.	Прохождение инструктажей по охране труда, пожарной безопасности, электробезопасности при выполнении работ на предприятии.	6
Тема 2. Выполнение технологических операций по испытанию простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм	2.1. Выполнение технологических операций испытанию простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	2.2. Выполнение технологических операций испытанию простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	2.3. Выполнение технологических операций испытанию простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	2.4. Анализ исходных данных для испытания простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	2.5. Анализ исходных данных для испытания простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	2.6. Анализ исходных данных для испытания простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
Тема 3. Выполнение сборки простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм.	3.1. Подготовка слесарно-монтажного инструмента к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных изделий	6
	3.2. Подготовка слесарно-монтажного инструмента к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных узлов.	6
	3.3. Подготовка слесарно-монтажного инструмента к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных механизмов.	6
	3.4. Подготовка слесарно-монтажного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных изделий	6
	3.5. Подготовка слесарно-монтажного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных узлов.	6
	3.6. Подготовка слесарно-монтажного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных механизмов.	6
	3.7. Подготовка контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных изделий.	6
	3.8. Подготовка контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных узлов.	6
		6

	3.9. Подготовка контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных механизмов.	
	3.10. Сборка резьбовых соединений без контроля простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмах.	6
	3.11. Сборка цилиндрических соединений с зазором в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.12. Сборка цилиндрических соединений с натягом в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.13. Сборка соединений с плоскими стыками в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.14. Сборка шпоночных соединений в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.15. Сборка шлицевых соединений в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.16. Сборка клеевых соединений в простых машиностроительных изделиях, их узлах и механизмах.	6
	3.17. Холодная клепка при сборке машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.18. Сборка подшипниковых узлов простых механизмов на подшипниках качения.	6
	3.19. Сборка подшипниковых узлов простых механизмов на подшипниках скольжения.	6
	3.20. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмах.	6
	3.21. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмах.	6
	3.22. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмах.	6
	3.23. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмах.	6
Тема 4. Проведение гидравлических, пневматических, механических простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм.	4.1. Проведение гидравлических простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм.	6
	4.2. Проведение пневматических простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов.	6
	4.3. Проведение механических простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов.	6
Тема 5. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм.	5.1. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов.	6
	5.2. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их механизмов.	6
	Сдача документов по практике, отчет по практике, выполнение квалификационной работы	6
	<b>Итого</b>	<b>216</b>

#### 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Производственная практика обучающихся проводится на предприятиях, на основе прямых договоров, заключаемых между колледжем и каждым предприятием, куда направляются обучающиеся.

Обучающиеся зачисляются на вакантные должности, при их наличии, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Сроки проведения практики устанавливаются колледжем в соответствии с ООП и графиком учебного процесса.

Обучающиеся, осваивающие ООП, при прохождении практики на предприятиях:

- полностью выполняют задания, предусмотренные программами практики;
- соблюдают действующие на предприятиях правила внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдают требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности.

Организацию и руководство *производственной* практикой осуществляют руководители практики от колледжа (мастера производственного обучения, руководитель практики) и от предприятия (наставники).

Преподаватели должны иметь высшее профессиональное образование по профилю специальности, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Общее руководство и контроль за практикой от колледжа осуществляет заместитель директора по учебно-производственной работе, заведующий производственной практикой.

В период прохождения производственной практики с момента зачисления обучающихся на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие на предприятии, а также трудовое законодательство, в том числе в части государственного социального страхования.

Результаты прохождения практики обучающимися представляются в колледж (дневник, аттестационный лист, характеристику, отчет, акт выполнения выпускной практической квалификационной работы (при необходимости) и учитываются при итоговой аттестации.

Перечень учебных изданий, электронных ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Карпицкий В.Р. Общий курс слесарного дела: учебное пособие – Минск: Новое знание; М.: ИНФРА-М, 2018 – 400с
2. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы: учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 352с

Дополнительные источники:

1. Макиенко Н.И., Общий курс слесарного дела: учебник для профессиональных учебных заведений – 6-е издание, стереотип – М.: Высшая школа, 2003. – 334с
  2. Новиков В.Ю. Слесарь-ремонтник: учебник для начального профессионального образования – М.: М.: Издательский центр «Академия», 2017.- 304с.
  3. Покровский Б.С.: Справочник слесаря: учебное пособие для начального профессионального образования – 2-е издание, стереотип, М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 384с.
  4. Покровский Б.С., скакун В.А., Сборник заданий по специальной технологии для слесарей: учебное пособие для начального профессионального образования – М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 176с.
- Электронные издания (электронные ресурсы)



- 1.Верейна Л.И. Техническая механика [Электронный ресурс]: учебник для НПО. – М.: ИЦ «Академия», 2018. 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 ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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, опиливание, 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