

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
(10 недель, 360 часов, 1 курс, 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 судовой верфь»



А.В.Бобырь

«21» апреля 2022 г.



Тюмень 2022

Рабочая программа производственной практики ПП.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 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	9
5. Контроль и оценка результатов прохождения производственной практики	10

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 Производственная практика ПП.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 Министратруда 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 - 360 часа, 10 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	- 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, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го

	квалитета.
	<p style="text-align: center;">Приобретение первоначального практического опыта</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 40.200 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
Тема2. 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	6

	машиностроительных механизмов.	
	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
	3.9 .Подготовка контрольно-измерительного инструмента и приспособлений к выполнению технологической операции сборки простых машиностроительных механизмов.	6
	3.10.Сборка резьбовых соединений без контроля простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.11. Сборка цилиндрических соединений с зазором в простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.12. Сборка цилиндрических соединений с натягом в простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.13. Сборка соединений с плоскими стыками в простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.14. Сборка шпоночных соединений с простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.15. Сборка шлицевых соединений с простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.16. Сборка клеевых соединений с простых машиностроительных изделий, 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 узлах и механизмах.	6
	3.21. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.22. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.23. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и	6

	механизмах.	
	3.24. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.25. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.26. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.27. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.28. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах и механизмах.	6
	3.29. Полная сборка простых машиностроительных изделий, их узлах 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.	6
	4.2. Проведение гидравлических простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	4.3. Проведение гидравлических простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	4.4. Проведение пневматических простых машиностроительных изделий, их деталей	6
	4.5. Проведение пневматических простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	4.6. Проведение пневматических простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	4.7. Проведение механических простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	4.8. Проведение механических простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	4.9. Проведение механических простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	4.10. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	4.11. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	4.12. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	4.13. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	4.14. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их узлов.	6

	4.15. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	4.16. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	4.1. Проведение механических испытаний простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
Тема 5. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизм. 30 час	5.1. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов.	6
	5.2. Контроль параметров простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	5.35.4. Устранение дефектов, обнаруженных после испытания простых машиностроительных изделий, их деталей.	6
	5.4. Устранение дефектов, обнаруженных после испытания простых машиностроительных изделий, их узлов.	6
	5.5. Устранение дефектов, обнаруженных после испытания простых машиностроительных изделий, их механизм.	6
	Подготовка документов по практике.	6
	Сдача документов по практике, отчет по практике, выполнение квалификационной работы	6
	Итого	360

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.

ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

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, 2017 – 400с

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

Дополнительные источники:

1. Макиенко Н.И., Общий курс слесарного дела: учебник для профессиональных учебных заведений – 6-е издание, стереотип – М.: Высшая школа, 2020. – 334с

2. Новиков В.Ю. Слесарь-ремонтник: учебник для начального профессионального образования – М.: М.: Издательский центр «Академия», 2018.- 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», 2020.- 176с.

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 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
<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> -читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го качества -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 качества. -использование контрольно-измерительного инструмента линейных, угловых размеров, резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью размеров до 13-го 	<p>Экспертная оценка деятельности обучающихся в период прохождения производственной практики.</p> <p>Проверка документов по практике, положительный аттестационный лист</p>