

Приложение 5.4 к программе СПО 15.01.35 Мастер слесарных работ



Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«ПОЛИПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ им. О.В.ТЕРЁШКИНА»

РАССМОТРЕНО НА МК:

Протокол № 5 от 05.05.2023 г.

Председатель МК Салычева О.Н. / Салычева О.Н./

УТВЕРЖДАЮ:
Директор ГАПОУ СО
"Полипрофильный техникум
им. О.В. Терёшкина"
Ж.А. Бушель
Приказ № 001 /ОД 21.08.2023 г



СОГЛАСОВАНО:

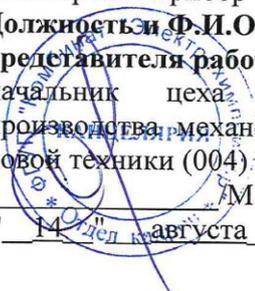
Работодатель: ФГУП "Комбинат
"Электрохимприбор"

Должность и Ф.И.О.

представителя работодателя:

начальник цеха по подготовке
производства механосборочного цеха
новой техники (004)

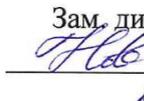
М.А.Смирнов/
"14" августа 2023 г



СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора по МТО и ПО
Е.М.Новикова/

« 14 » 08 2023г



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ И
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

основной профессиональной образовательной программы
среднего профессионального образования
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)
по профессии

15.01.35 Мастер слесарных работ
(форма обучения - очная)

г. Лесной
2023 г.

Программа учебной и производственной практики разработана на основе:

- Приказ министерства образования и науки РФ от 17 мая 2012 г. N 413 об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования (в ред. Приказов Минобрнауки РФ от 29.12.2014 N 1645, от 31.12.2015 N 1578, от 29.06.2017 N 613, Минпросвещения РФ от 24.09.2020 N 519, от 11.12.2020 N 712, от 12.08.2022 N 732)
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного приказом Минобрнауки России от 9 декабря 2016 г. № 1576
- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки России от 28 мая 2014 г. № 594 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ»;
- Приказ Минобрнауки России от 09 декабря 2016 №1576 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ»;
- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 14 сентября 2020 г. № 603н «Об утверждении профессионального стандарта Слесарь-инструментальщик»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 октября 2020 г. № 755н «Об утверждении профессионального стандарта Слесарь-ремонтник промышленного оборудования».
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08 ноября 2021 г. №800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

Разработчики:

Васильева Алёна Сергеевна, мастер производственного обучения.

Содержание

1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 4
2	ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 7
3	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 17
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	стр. 20

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной и производственной практики является частью основной профессиональной образовательной программы, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по специальности/профессии *15.01.35 Мастер слесарных работ* в части освоения квалификаций:

- * слесарь- сборщик (код проф.стандарта 40.009)
- * слесарь – инструментальщик (код проф.стандарта 40.028)
- * слесарь – ремонтник (код проф.стандарта 40.077)

и основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

- слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

- сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;

- техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

Рабочая программа учебной и производственной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании: в программах повышения квалификации и переподготовки по специальности/профессии и/или профессиональной подготовке по профессиям:

- * слесарь- сборщик (код проф.стандарта 40.009)
- * слесарь – инструментальщик (код проф.стандарта 40.028)
- * слесарь – ремонтник (код проф.стандарта 40.077)

1.2. Цели и задачи учебной практики

С целью овладения **видами профессиональной деятельности:**

- слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

- сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения;

- техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

обучающийся в ходе освоения учебной практики должен **сформировать умения** в рамках ФГОС СПО «Мастер слесарных работ», профессиональных модулей ОПОП ППКРС **приобрести первоначальный практический опыт:**

ВПД01- Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием

Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса

Предупреждения причин травматизма на рабочем месте

Оказания первой помощи при возможных травмах на рабочем месте

Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда

Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда

ВПД02 - Организации подготовки оборудования и проверки на исправность инструментов, рабочего места в соответствии с техническим заданием

Перемещения крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов

Обеспечения безопасной организации труда при выполнении механосборочных работ

Выполнения сборки деталей, узлов и механизмов в соответствии с технической документацией

Выполнение регулировочных работ собираемых узлов и механизмов

Выявления дефектов собранных узлов и агрегатов

Устранения дефектов собранных узлов и агрегатов

Выполнения регулировочных работ в процессе испытания

Выполнения испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировки и балансировки

ВПД03 – Организации рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами

Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, оборудования в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами

Предупреждения причин травматизма и оказания первой помощи при возможных травмах на рабочем месте

Выполнения монтажа и демонтажа узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности

Выполнения слесарной обработки простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей

Выполнения механической обработки деталей средней сложности и сложных деталей и узлов

Ремонта типовых деталей и механизмов промышленного оборудования, основных металлорежущих станков

Испытания оборудования по окончании ремонтных работ

Выполнения профилактического обслуживания простых механизмов

Выполнения технического обслуживания механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности

Выполнения технического обслуживания сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин

Выполнения технического обслуживания металлорежущих станков

Задачи учебной практики:

– формирование у обучающихся практических профессиональных умений;

– приобретение первоначального практического опыта по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по специальности «**Мастер слесарных работ**».

Задачи производственной практики:

- формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства.

1.3. Требования к результатам учебной и производственной практики.

В результате прохождения учебной и производственной практики по ВПД обучающийся должен освоить:

	ВПД	Профессиональные и общие компетенции
01	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места. ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением

		<p>требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>
02	Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.	<p>ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов</p>
03	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.</p>

1. 4. Формы контроля:

учебная практика – дифференцированный зачет;
 производственная практика - дифференцированный зачет.

1.5. Количество часов на освоение программы учебной и производственной практик.

Всего 612 часов, в том числе:

в рамках освоения ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» учебная практика 144 часа;
производственная практика 108 часов;

в рамках освоения ПМ.02 «Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения» учебная практика 72 часов;
производственная практика 108 часов;

в рамках освоения ПМ.03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин» учебная практика 72 часов;
производственная практика 108 часов;

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Учебная практика ПМ01							
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	
1	2	3	4	5	6	7	
ПК 1.1	Раздел 1. Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента		24	Распределено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»	Ознакомительный	Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда
	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	<ol style="list-style-type: none"> 1. Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости 2. Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке 3. Выбор оптимальных условий работы слесаря 4. Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе 					
ПК 1.2	Раздел 2. Слесарная и механическая обработка деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента		36	Распределено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»	Ознакомительный Репродуктивный	Составление тех. карты по выполнению слесарных операций Выполнение слесарной и механической обработки в пределах различной точности и частоты Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<ol style="list-style-type: none"> 5. Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций 6. Изготовление слесарного крейцмейселя 7-8. Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки 9. Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком 10. Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек 					

ПК 1.3	<p>Раздел 3.Выполнение пригоночных слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>	<p>11. Выполнение пригоночных слесарных работ 12. Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями 13. Распиливание отверстий с помощью вихревой слесарной машины 14. Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров Припасовка полукруглых вкладышей 15. Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя» 16. Шабрение деталей типа «ласточкин хвост» 17. Притирка широких и узких плоских поверхностей Притирка криволинейных плоских поверхностей</p>	42	Расредоточено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»	Ознакомительный Репродуктивный	Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту приспособлений режущего и измерительного инструмента Выполнение ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
ПК 1.4	<p>Раздел 4. Сборка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>18. Выполнение разъемных и неразъемных соединений 19. Изготовление разметочного циркуля с пружиной 20. Изготовление раздвижного воротка 21. Изготовление разметочной струбицы 22-23. Изготовление ручных тисков с коническим креплением</p>	36	Расредоточено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»	Ознакомительный Репродуктивный	Составление тех. карты по выполнению слесарно-сборочных операций Выполнение слесарно-сборочных работ Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
	Дифференцированный зачёт	24. Дифференцированный зачёт	6		мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»	Продуктивный	Выполнение задания по технологической карте. Презентация выполненного задания.
	ВСЕГО ПО ПМ.01 УП.01		144				

Учебная практика ПМ02							
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	
1	2	3	4	5	6	7	
ПК 2.1	Раздел 1. Организация рабочего места, оборудования, инструмента и приспособлений для сборки и смазки узлов и механизмов		6	Распределено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Ознакомительный Репродуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда
	Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	1. Подготовка рабочего места слесаря для выполнения механосборочных работ Подготовка деталей, инструментов и приспособлений к сборке					
ПК 2.2	Раздел 2. Сборка узлов и механизмов машин, оборудования и агрегатов, выявление и устранения дефектов		36	Распределено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Репродуктивный	Составление технологической карты по выполнению слесарно-сборочных работ Выполнение слесарно-сборочных работ Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
	Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	2. Сборка неподвижных неразъемных соединений 3. Сборка неподвижных разъемных соединений 4-5. Сборка механизмов вращательного движения 6-7. Сборка механизмов передачи движения					

ПК 2.3	Раздел 3. Регулировка и испытание собираемых узлов и механизмов машин, оборудования и агрегатов		18	Рассредоточено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Репродуктивный	Проведение испытания работоспособности оборудования после регулировки Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
	Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	8. Испытание собранных узлов и механизмов на специальных стендах 9. Регулировка узлов по итогам испытаний 10. Внешняя отделка и окраска машин, оборудования и агрегатов					
ПК 2.4	Раздел 4. Выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов		6	Рассредоточено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Репродуктивный	Проведение ревизии оборудования для составления дефектной ведомости Выявление дефектов во время эксплуатации оборудования Устранение дефектов во время эксплуатации оборудования
	Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	11. Выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов					
	Дифференцированный зачёт	12. Дифференцированный зачёт	6		мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Продуктивный	Выполнение задания по технологической карте. Презентация выполненного задания.
	ВСЕГО ПО ПМ.02 УП.02		72				

Учебная практика ПМ03						
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
1	2	3	4	5	6	7
ПК 3.1	Раздел 1. Подготовка рабочего места, инструментов и приспособлений для ремонтных работ		6	Распределено	Ознакомительный Репродуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда
	Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	1. Рациональное оснащение постоянного рабочего места слесаря-ремонтника Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов на слесарном верстаке Подготовка ручного и контрольно-измерительного инструмента, электрифицированного инструмента и оборудования к ремонтным работам				
ПК 3.2	Раздел 2. Ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин		30	Распределено	Репродуктивный	Проведение ревизии оборудования для составления тех. карты по ремонту узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Выполнение ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
	Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	2. Выполнение размерной обработки деталей при ремонте. Выполнение пригоночных операций слесарной обработки при ремонте. Выбор ручного и механизированного инструмента, приспособлений для производства монтажных работ относительно собираемых/разбираемых узлов и механизмов. Демонтаж и монтаж сборочных единиц. 3. Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений				

		<p>Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков</p> <p>Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках</p> <p>4. Устранение овальности или конусности сопряженных деталей</p> <p>5. Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья)</p> <p>6. Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий</p> <p>Ремонта валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения</p>					
ПК 3.3	Раздел 3. Техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин		30	Рассредоточено	мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Репродуктивный	<p>Составление тех. карты на монтаж, демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>Выполнение сборки и разборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>Проведение испытания работоспособности узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта</p> <p>Устранение дефектов во время эксплуатации узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта</p> <p>Предъявление готовой продукции в</p>
	<p>Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин</p>	<p>7. Подготовка универсальных приспособлений, рабочего и контрольно-измерительного инструмента</p> <p>Регулировка простых механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.)</p> <p>8. Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала. Промывка деталей простых механизмов</p> <p>Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений.</p> <p>Замена деталей простых механизмов</p> <p>9. Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>Диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности</p> <p>10. Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза. Выполнение застроповки груза</p>					

		11. Частичная разборка станка Замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом					соответствии с эталоном
	Дифференцированный зачёт	12. Дифференцированный зачёт	6		мастерская «Слесарные и слесарно-сборочные работы»/ профильная организация	Продуктивный	Выполнение задания по технологической карте. Презентация выполненного задания.
	ВСЕГО ПО ПМ.03 УП.03		72				

Производственная практика ПМ01						
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
1	2	3	4	5	6	7
ПК 1.1	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	Знакомство с производством Прохождение инструктажей Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда	6	Концентрировано Профильные организации	Продуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда Составление тех. карты по выполнению слесарных операций Выполнение слесарной и механической обработки в пределах различной точности и частоты Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту приспособлений режущего и измерительного инструмента Выполнение ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном Составление тех. карты по выполнению слесарно-сборочных операций Выполнение слесарно-сборочных работ Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
ПК 1.2	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Выполнение слесарной обработки на металлорежущих станках Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных) Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных) Изготовление и сборка приспособлений (средней сложности и сложных)	96			
ПК 1.3	Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных) Выполнение и ремонт резьбовых соединений. Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений.				
ПК 1.4	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.	Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)				
	Дифференцированный зачёт	Дифференцированный зачёт	6			
	ВСЕГО ПО ПМ.01 ПП.01		108			

Производственная практика ПМ02								
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК		
1	2	3	4	5	6	7		
ПК 2.1	Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	Знакомство с производством Прохождение инструктажей Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда Подготовка универсального и специализированного высокоточного инструмента, специализированных и высокопроизводительных приспособлений, оснастки и оборудования Проверка сложного уникального и прецизионного металлорежущего оборудования на точность Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения	6	Концентрировано Профильные организации	Продуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда Составление технологической карты по выполнению слесарно-сборочных работ Выполнение слесарно-сборочных работ Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном		
ПК 2.2	Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	Сборка сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации Запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических прессах Статическая и динамическая балансировка узлов машин и деталей простой и сложной конфигурации на специальных балансировочных станках	96			Проведение испытания работоспособности оборудования после регулировки Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном Ревизия оборудования для составления дефектной ведомости Выявление дефектов во время эксплуатации оборудования Устранение дефектов во время эксплуатации оборудования		
ПК 2.3	Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	Монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов Испытание сосудов, работающих под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум				Испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления, на специальных установках Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов		Выполнение задания по технологической карте. Презентация выполненного задания.
ПК 2.4	Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов							
	Дифференцированный зачёт	Дифференцированный зачёт	6					
	ВСЕГО ПО ПМ.02 ПП.02		108					

Производственная практика ПМ03							
код ПК	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК	
1	2	3	4	5	6	7	
ПК 3.1	Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	Знакомство с производством Прохождение инструктажей Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда	6	Концентрировано	Профильные организации	Продуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Выполнение ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном Составление тех. карты на монтаж, демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Выполнение сборки и разборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин Проверка качества в процессе выполнения работ Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном Проведение испытания работоспособности узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта Устранение дефектов во время эксплуатации узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
ПК 3.2	Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	Слесарная обработка деталей различной сложности при ремонтных работах Механическая обработка деталей различной сложности при ремонтных работах Ремонт основных металлорежущих станков: токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального Испытание оборудования по окончании ремонтных работ Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	96				
ПК 3.3	Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин	Техническое обслуживание металлорежущих станков (токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального): наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка					
	Дифференцированный зачёт	Дифференцированный зачёт	6				
	ВСЕГО ПО ПМ.03 ПП.03		108			Выполнение задания по технологической карте. Презентация выполненного задания.	

Объем часов определяется по каждой позиции столбцов 4 и 7. Уровень освоения проставляется напротив каждого вида деятельности в столбцах 6 и 7.

Для характеристики уровня освоения вида работ используются следующие обозначения:

2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);

3 – продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач).

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению к условиям проведения учебной и производственной практики (по профилю специальности).

Для реализации рабочей программы учебной практики имеется:

- учебно-производственные мастерские «Слесарные и слесарно-сборочные работы», ремонтный участок
- лаборатории «Материаловедение»; «Контрольно- измерительных приборов»;
- учебный кабинет «Слесарные и слесарно-сборочные работы»
- предприятия, организации на основе прямых договоров с Учреждением (ФГУП «Комбинат ЭХП»; АО «Тизол»; АО «УСПК» Нижняя Тура; ООО "НТЭАЗ Электрик")

1.Оборудование:

Оборудование общего пользования для мастерской:

- станок сверлильный с тисками станочными;
- станок поперечно-строгальный с тисками станочными;
- станок точильный двусторонний;
- пресс винтовой ручной (или гидравлический);
- ножницы рычажные маховые;
- стол с плитой разметочной;
- плита для правки металла;
- стол (верстак) с прижимом трубным;
- ящик для стружки
- верстаки или сборочные столы на конвейере;
- основные металлорежущие станки;
- приспособления;
- наборы рабочих и контрольно-измерительных инструментов;
- механизированные инструменты;
- такелажная оснастка и грузозахватные устройства;
- стенды для испытания гидравлического и пневматического оборудования;
- техническая документация, инструкции, правила.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

Нормативы площади учебных мастерских на одного обучающегося: слесарная мастерская

– 4,5-5,4 м²; слесарно-сборочная, ремонтная мастерская – 6-8 м²;

- верстак оборудованный слесарными тисками;
- поворотная плита;
- монтажно-сборочный стол;
- стол с ручным прессом;
- комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;
- устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;
- инструмент индивидуального пользования:

ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;

- устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, документации: пристаночная тумбочки с отделениями для различного инструмента, стойки с за-жимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готвальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

2. Инструменты и приспособления: узлы и механизмы оборудования агрегатов и машин, станки, приборы, агрегаты, машины, слесарный специальный и универсальный инструмент и приспособления, контрольно- измерительный инструмент, приспособления,

аппаратура и приборы, доводочные материалы, смазывающие жидкости, моющие составы металлов и смазок, припой, флюсы, протравы, слесарный инструмент, грузоподъемные средства и механизмы.

3. Технологическое оснащение рабочих мест: верстаки, тиски, слесарный инструмент.

4. Средства обучения: плакаты, макеты, стенды, видео уроки, учебная литература.

Реализация рабочей программы производственной практики (по профилю специальности) осуществляется посредством проведения этапа производственной практики (по профилю специальности) на предприятиях/организациях (ФГУП «Комбинат ЭХП»; АО «Тизол»; АО «УСПК» Нижняя Тура; ООО "НТЭАЗ Электрик") на основе прямых договоров, заключаемых между Учреждением и предприятием/организацией, куда направляются обучающиеся. Базами практик являются организации, оснащенные современным оборудованием, наличием квалифицированного персонала, близким, по возможности, территориальным расположением.

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы.

ОСНОВНЫЕ ИСТОЧНИКИ:

1. Карандашов, К. К. Обработка металлов резанием : учебное пособие для СПО / К. К. Карандашов, В. Д. Клопотов. — Саратов : Профобразование, 2021. — 266 с.
2. Маслов, А. Р. Технологическая оснастка для высокоэффективного резания : учебное пособие для СПО / А. Р. Маслов. — Саратов, Москва : Профобразование, Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 131 с.
3. Багдасарова Т. А., Основы резания металлов: учебное пособие для нач. проф. образования. - М.: Издательский центр «Академия» 78 стр.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИСТОЧНИКИ:

1. Карандашов, К. К. Обработка металлов резанием : учебное пособие для СПО / К. К. Карандашов, В. Д. Клопотов. — Саратов : Профобразование, 2021. — 266 с. — ISBN 978-5-4488-0933-0. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/99934>
2. Маслов, А. Р. Технологическая оснастка для высокоэффективного резания : учебное пособие для СПО / А. Р. Маслов. — Саратов, Москва : Профобразование, Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 131 с. — ISBN 978-5-4488-0987-3, 978-5-4497-0848-9. — Текст : электронный // Электронный ресурс цифровой образовательной среды СПО PROФобразование : [сайт]. — URL: <https://profspo.ru/books/102246>
3. Библиотека машиностроителя [Электронный ресурс] URL: <http://lib-bkm.ru> (дата обращения 10.05.2021)
4. «Слесарные работы» [Электронный ресурс]. URL: <http://metalhandling.ru> (дата обращения 10.05.2021)

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения или преподавателями профессионального цикла. Практика проводится рассредоточено.

Учебная практика по профессиональным модулям проводится параллельно теоретическим занятиям по профессиональным модулям.

Учебная практика проводится в зависимости от решаемых задач, применяемых методов и средств обучения - в форме теоретических, практических занятий или уроков производственного обучения.

Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении учебной практики составляет 36 академических часов в неделю.

При проведении учебной практики группа может делиться на подгруппы численностью 8 – 12 человек.

Итоговая оценка по результатам практики выставляется руководителем практики от Учреждения на основании:

- предоставленного обучающимся отчета по практике;
- собеседования.

Итогом учебной практики является дифференцированный зачет (зачет).

Результаты прохождения учебной практики учитываются при итоговой аттестации.

Обучающиеся, не выполнившие программу учебной практики, направляются на практику вторично, в свободное от учебы время. Приказом директора определяется место и время повторного прохождения практики. Руководитель учебной практики составляет график проведения учебной практики и осуществляет контроль за качеством освоения программы обучающихся.

Производственная практика проводится концентрированно, в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике является освоение учебной практики.

Производственная практика проводится в форме:

- уроков производственного обучения;
- практических занятий;
- производственной деятельности, которая отвечает требованиям программы

практики. Продолжительность рабочего дня обучающихся при прохождении производственной практики составляет для обучающихся в возрасте от 16 до 18 лет - не более 36 часов в неделю, в возрасте от 18 лет и старше - не более 40 часов в неделю (ст. 92 ТК РФ).

Обучающимся очной формы обучения и их родителям (законным представителям) предоставляется право самостоятельного подбора организации - базы практики по месту жительства, с целью трудоустройства. Заявление обучающегося и заявка организации предоставляются на имя заместителя директора по МТО и ПО не позднее, чем за 1 месяц до начала практики.

Обучающиеся, заключившие с организациями индивидуальный договор (контракт) обязаны предоставить один экземпляр договора заместителю директора по МТО и ПО не позднее, чем за неделю до начала практики.

Обучающиеся заочной формы обучения реализуют программу учебной практики самостоятельно. Обучающиеся, имеющие стаж работы по профилю специальности (родственной ей) или работающие на должностях, соответствующих получаемой квалификации, освобождаются от прохождения учебной практики. Для освобождения обучающийся предоставляет в Учреждение справку-характеристику с основного места работы.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство практикой обучающихся, должны иметь квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходить обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1 -го раза в 3 года.

Реализация программы может также осуществляться преподавателями профессионального цикла, имеющими высшее образование, соответствующее профилю профессионального модуля, опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы. Преподаватели проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Руководство производственной практикой (по профилю специальности) осуществляют преподаватели или мастера производственного обучения, а также работники предприятий/организаций - баз практики.

Руководители практики и руководители-наставники от организации являются руководителями структурных подразделений и ведущими квалифицированными специалистами по профилю специальности

* слесарь – инструментальщик (код проф. стандарта 40.028)

*слесарь- сборщик (код проф. стандарта 40.009)

* слесарь – ремонтник (код проф. стандарта 40.077)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения программы учебной и производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе выполнения обучающимися практических работ в соответствии с заданием на практику. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме *дифференцированного зачета*.

По результатам практики руководителями практики от организации и от Учреждения формируется аттестационный лист, содержащий сведения об уровне освоения обучающимися профессиональных компетенций, а также характеристика на обучающегося по освоению профессиональных компетенций в период прохождения практики.

В период прохождения практики обучающимся ведется дневник практики. По результатам практики обучающимся составляется отчет, который утверждается руководителем практики от учреждения или организации.

В качестве приложения к дневнику практики обучающийся оформляет графические, аудио-, фото-, видео-материалы, пользовательское приложение, подтверждающие практический опыт, полученный на практике.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами соответствующих организаций.

Практика является завершающим этапом освоения профессионального модуля по виду профессиональной деятельности.

Практика завершается дифференцированным зачетом(зачетом) при условии положительного аттестационного листа по практике руководителей практики от организации и Учреждения об уровне освоения профессиональных компетенций; наличия положительной характеристики руководителя организации на обучающегося по освоению общих компетенций в период прохождения практики; полноты и своевременности предоставления дневника практики и отчета о практике в соответствии с заданием на практику.

Результаты прохождения практики представляются обучающимися в Техникуме в виде портфолио и учитываются при прохождении государственной итоговой аттестации.

Обучающиеся, не прошедшие практику или получившие отрицательную оценку, не допускаются к прохождению государственной итоговой аттестации.

Учебная практика:

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<p>ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку</p>	<p>Наблюдение за правильностью выполнения организации рабочего места.</p> <p>Наблюдение за правильностью проверки инструмента.</p> <p>Наблюдение за проверкой оборудования на холостом ходу.</p> <p>Выполнение практического задания</p> <p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий;</p> <p>Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы УП.</p>
<p>ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.</p>	<p>Наблюдение за правильностью выполнения подготовки оборудования, инструментов, рабочего места.</p> <p>Выполнение практического задания</p> <p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий;</p> <p>Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы УП.</p>
<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.</p>	<p>Наблюдение за правильностью выполнения подготовки рабочего места, инструментов и приспособлений для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>Выполнение практического задания.</p> <p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий;</p> <p>Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы УП.</p>

Производственная практика:

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
<p>ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>ОПОР 1.1.1 Составление тех. карты по выполнению слесарных операций</p> <p>ОПОР1.1.2 Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда</p> <p>ОПОР1.1.3Выполнение слесарной и механической обработки в пределах различной точности и частоты</p> <p>ОПОР1.1.4 Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР1.1.5Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>ОПОР1.2.1 Составление тех. карты по выполнению слесарно-сборочных операций</p> <p>ОПОР1.2.2 Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда</p> <p>ОПОР1.2.3Выполнение слесарно-сборочных работ</p> <p>ОПОР1.2.4 Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР1.2.5Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>ОПОР1.3.1Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту приспособлений режущего и измерительного инструмента</p> <p>ОПОР1.3.2Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда</p> <p>ОПОР1.3.3Выполнение ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>ОПОР 1.3.4Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР 1.3.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p>	<p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий; Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы ПП</p> <p>По профессиональному модулю ПМ.01 – экзамен по модулю (квалификационный).</p>
<p>ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочее место для сборки и смазки узлов и механизмов средней и высокой категории сложности, механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 2.2. Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии</p>	<p>ОПОР 2.1.1 Составление технологической карты по выполнению слесарно-сборочных работ</p> <p>ОПОР 2.1.2 Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда</p> <p>ОПОР 2.1.3 Выполнение слесарно-сборочных работ</p> <p>ОПОР 2.1.4 Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР 2.1.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>ОПОР 2.2.1 Ревизия оборудования для составления дефектной ведомости</p> <p>ОПОР 2.2.2 Выявление дефектов во время эксплуатации оборудования</p> <p>ОПОР 2.2.3 Устранение дефектов во время эксплуатации оборудования</p>	<p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий; Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы в форме практической работы по ПП</p> <p>По профессиональному модулю ПМ.02 – экзамен по модулю (квалификационный).</p>

<p>с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 2.3. Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.</p> <p>ПК 2.4. Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.</p>	<p>ОПОР 2.2.4 Проведение испытания работоспособности оборудования после регулировки</p> <p>ОПОР 2.2.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p>	
<p>ПК 3.1. Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.</p> <p>ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК 3.3. Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.</p>	<p>ОПОР 3.1.1 Составление тех. карты на монтаж, демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ОПОР 3.1.2 Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда</p> <p>ОПОР 3.1.3 Выполнение сборки и разборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ОПОР 3.1.4 Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР 3.1.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>ОПОР 3.2.1 Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ОПОР 3.2.2 Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда</p> <p>ОПОР 3.2.3 Выполнение ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>ОПОР 3.2.4 Проверка качества в процессе выполнения работ</p> <p>ОПОР 3.2.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p> <p>ОПОР 3.3.1 Проведение испытания работоспособности узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта</p> <p>ОПОР 3.3.2 Устранение дефектов во время эксплуатации узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин после ремонта</p> <p>ОПОР 3.3.3 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном</p>	<p>Текущий контроль в форме защиты практических заданий; Оценка выполнения работ.</p> <p>Дифференцированный зачет в форме практической работы по ПП</p> <p>По профессиональному модулю ПМ.03 – экзамен по модулю (квалификационный).</p>

Критерии оценивания результатов обучения текущей и промежуточной аттестации

1	2	3	4	5	6
Оценка	Овладение приёмами работы	Соблюдение технических и технологических требований	Выполнение установленных норм времени	Соблюдение требований по охране труда	Косвенные показатели влияющие на оценку
«5»	Самостоятельное, уверенное и чёткое владение приёмами работ, самоконтроль за выполнением действий, проведение контроля выполненной работы, владение терминологией.	Выполнение работ в полном соответствии с требованиями технической и технологической документации	Выполнение и перевыполнение норм времени (выработки)	Соблюдает требования безопасности и охраны труда	Проявляет интерес к профессии: познавательная активность, бережливость, самостоятельное планирование предстоящей работы, рациональная организация рабочего места. Выполнение заданий с элементами новизны. Экономное расходование материалов, электроэнергии, чёткое выполнение требований трудовой дисциплины.
«4»	Владение приёмами работ (возможны отдельные, несущественные ошибки, исправляемые самим учащимся), самостоятельное выполнение работ с применением основных приёмов и самоконтроль качества выполненной работы(возможна несущественная помощь мастера), владение терминологией.	Выполнение работ в основном в соответствии с требованиями технической и технологической документации с несущественным и ошибками, исправленными самостоятельно.	Выполнение норм времени (выработки)	Соблюдает требования безопасности и охраны труда	Самостоятельное планирование предстоящей работы (возможна несущественная помощь мастера), правильная организация рабочего места, проявление эпизодического действенного интереса к выбранной профессии. Добросовестное выполнение поручений мастера, наставника. Экономное расходование материалов, электроэнергии, выполнение требований трудовой дисциплины.
«3»	Недостаточное владение приёмами работ (при наличии несущественных ошибок, исправляемых учащимся при помощи мастера), недостаточное овладение приёмами контроля качества выполняемой работы.	Выполнение работ в основном в соответствии с требованиями технической и технологической документации с несущественным и ошибками, исправленными при помощи мастера.	Выполнение норм времени (выработки), допускается незначительное отклонение от установленных норм.	Соблюдает требования безопасности и охраны труда	Самостоятельное планирование предстоящей работы с несущественной помощью мастера, несущественные ошибки при организации рабочего места, ситуативный (неустойчивый) интерес к избранной профессии. Не всегда добросовестное выполнение поручений мастера или наставника, экономное расходование материалов, электроэнергии, единичные нарушения трудовой дисциплины.
«2»	Недостаточное владение приёмами труда, допускает неисправимые ошибки, не умеет осуществлять контроль выполняемой работы.	Не соблюдение требований технической и технологической документации приводящих к существенным ошибкам.	Не выполнение норм времени (выработки)	Опускает нарушения требований безопасности труда.	Планирование предстоящей работы только с помощью мастера, существенные ошибки в организации рабочего места, отсутствие интереса к выбранной профессии.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 275152970271060640478711546600923288287568428930

Владелец Бушель Жанна Александровна

Действителен с 01.11.2024 по 01.11.2025