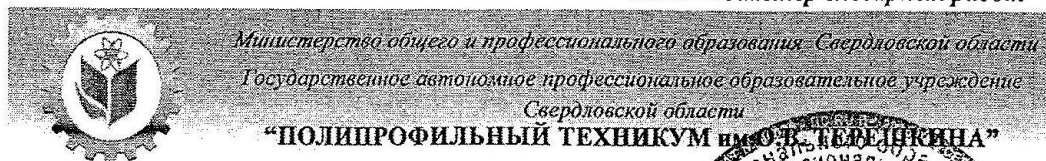


Приложение 3.4 ОПОП СПО ППКРС
15.01.35 Мастер слесарных работ



РАССМОТРЕНО НА МК:

Протокол № 04/2019 от 22.04.2019 г.

Председатель МК Давыдова / А.А. Давыдова /



СОГЛАСОВАНО:

Работодатель ГРУП "Комбинат"
"Электрохимприбор"

Представитель работодателя:

Должность зам. к-ра цеха по производству
Ф.И.О. М.И.И.

03.06.2019 2019 г.



***Д. 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)

Лесной
2019г

Программа учебной и производственной практики разработана на основе:

ФГОС по профессии /специальности **15.01.35 «Мастер слесарных работ»**, базовый уровень подготовки (приказ Минобрнауки России № 44908 от 23.12.2016 года) и примерной основной образовательной программы (ПООП) (Зарегистрировано в государственном реестре примерных основных образовательных программ под номером: Протокол № 1-17 от 30.03.2017).

Организация - разработчик: ГАПОУ СО «Полипрофильный техникум им. О.В.Терёшкина»

Разработчик: Васильева А.С., 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):

область профессиональной деятельности выпускников:

- * выполнение слесарных, ремонтных и слесарно- сборочных работ на промышленных предприятиях.

объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- * инструмент, детали, узлы и механизмы оборудования агрегатов и машин, станки, приборы, агрегаты, машины, слесарные специальный и универсальный инструмент и приспособления, контрольно измерительный инструмент, приспособления, аппаратура и приборы, сверлильные, металлообрабатывающие и доводочные станки различных типов, доводочные материалы, смазывающие жидкости, моющие составы металлов и смазок, припои, флюсы, протравы, слесарный инструмент, грузоподъемные средства и механизмы.

Студент готовится к следующим видам 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.

1.2. Цели и задачи учебной практики

Цели - формирование у обучающихся первичных практических умений, опыта деятельности в рамках профессиональных модулей ОПОП ППКРС;

Задачи - 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 **15.01.35 «Мастер слесарных работ»**.

Задачи производственной практики:

Цели производственной практики - формирование у обучающихся профессиональных компетенций в условиях реального производства, приобретение первоначального практического опыта

Задачи - 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:

	Вид проф. деятельности	Профессиональные компетенции	Общие компетенции
1	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	<p>ПК1.1 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>ПК1.2 Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК1.3 Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК1.4 Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p>	<p>ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.</p> <p>ОК 2. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.</p> <p>ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p> <p>ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.</p>
2	Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.	<p>ПК2.1 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>ПК2.2 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>ПК2.3 Выполнять испытание собираемых</p>	<p>ОК 4. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, коллегами.</p> <p>ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учётом особенностей социального и культурного контекста.</p> <p>ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p> <p>ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.</p>

		или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах. ПК2.4 Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.	
3	Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	<p>ПК3.1 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>ПК3.2 Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p> <p>ПК3.3 Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.</p>	<p>ОК 4. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, коллегами.</p> <p>ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учётом особенностей социального и культурного контекста.</p> <p>ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.</p> <p>ОК 9. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.</p> <p>ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.</p>

1. 4. Формы контроля:

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

1.5. Количество часов на основании программы учебной и производственной практики.

Всего 1188 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ.01 «слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»

- учебная практика 144ч.;
- производственная практика 144 ч.;

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 216ч.;
- производственная практика 144 ч.;

В рамках освоения ПМ.03 «Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин»

- учебная практика 324 ч.;
- производственная практика 216 ч.;

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

код ПК	Учебная практика ПМ-01					
	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
ПМ.01 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.	<ul style="list-style-type: none"> - Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости - Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке - Выбор оптимальных условий работы слесаря. - Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе. 	18	Рассредоточенный Слесарная мастерская	Ознакомительный	Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда
ПМ.01 ПК 1.2	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда;	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций - Изготовление слесарного крейцмейселя - Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки - Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком - Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек. 	48		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

ПМ.01 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	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение пригоночных слесарных работ - Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями - Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров - Припасовка полукруглых вкладышей - Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя» - Шабрение деталей типа «ласточкин хвост» - Притирка широких и узких плоских поверхностей - Притирка криволинейных плоских поверхностей 	30	Рассредоточенный	Слесарная мастерская	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
ПМ.01 ПК 1.4	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение разъемных и неразъемных соединений - Изготовление разметочного циркуля с пружиной - Изготовление раздвижного воротка - Изготовление разметочной струбины - Выполнение и ремонт резьбовых соединений. - Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений. 	42				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		6				
	ВСЕГО по ПМ.01. УП.01	144 ч.					

код ПК	Учебная практика ПМ.02					
	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
ПМ.02 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.	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка рабочего места слесаря для выполнения механосборочных работ - Подготовка деталей, инструментов и приспособлений к сборке 	12	Распределенный	Слесарная мастерская	Репродуктивный
ПМ.02 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	<ul style="list-style-type: none"> - Сборка неподвижных неразъемных соединений - Сборка неподвижных разъемных соединений - Сборка механизмов вращательного движения - Сборка механизмов передачи движения 	120			
ПМ.02 ПК 2.3	Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах.	<ul style="list-style-type: none"> - Испытание механизмов на холостом ходу - Испытание механизмов под нагрузкой 	54	Распределенный	Слесарная мастерская	Репродуктивный
ПМ.02 ПК 2.4	Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов	<ul style="list-style-type: none"> - Выявление дефектов собранных узлов и агрегатов. Составление дефектной ведомости - Устранение дефектов собранных узлов и агрегатов 	24			
	Дифференцированный зачёт		6			
	ВСЕГО по ПМ.02. УП.02	216				

код ПК	Учебная практика ПМ.03					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (рассредоточено/ концентрированно) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
1	2	3	4	5	6	7
ПМ.03 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	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	18	Рассредоточенный	Слесарная мастерская	Репродуктивный
ПМ.03 ПК 3.2	Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	<ul style="list-style-type: none"> - 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 - Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений - Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков - Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках - Устранение овальности или конусности сопряженных деталей - Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями(направляющие станин, планки, клинья) - Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий - Ремонта валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения 	150			
						<p>Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда</p> <p>Ревизия оборудования для составления тех. карты по ремонту узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин</p> <p>Выполнение ремонта 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>

ПМ.03 ПК 3.3	Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка универсальных приспособлений, рабочего и контрольно-измерительного инструмента - Регулировка простых механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.) - Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала - Промывка деталей простых механизмов - Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений - Замена деталей простых механизмов - Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности - Диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности - Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза. Выполнение застроповки груза - 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 	150	Рассредоточенный	Слесарная мастерская	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 соответствии с эталоном</p>
	Дифференцированный зачёт		6				
	ВСЕГО по ПМ.03. УП.03	324					

¹ Учебная практика проводится в учебных лабораториях, учебно-производственных мастерских, на учебных полигонах, в учебных хозяйствах, на производственных предприятиях.

код ПК	Производственная практика ПМ.01					
	Наименование ПК	Виды работ, обеспечивающих формирование ПК	Объем часов	Формат практики (рассредоточено/концентрировано) с указанием базы практики	Уровень освоения	Показатели освоения ПК
1	2	3	4	5	6	7
ПМ.01 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.	-Знакомство с производством - Прохождение инструктажей - Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда	6	Концентрированный ФГУП ЭХП; ОАО ЭАЗ; НТМЗ; ООО «Вента»; ОАО «Тизол»	Ознакомительный	Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда
ПМ.01 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 Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных) Выполнение и ремонт резьбовых соединений. Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений.	54		Продуктивный	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
ПМ.01 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	Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)	24			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
ПМ.01 ПК 1.4	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	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)	54		Продуктивный	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		6			
	ВСЕГО по ПМ.01. ПП.01		144			

код ПК	Производственная практика ПМ.02						
	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
ПМ.02 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	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	18	Концентрированный	ФГУП ЭХП; ОАО ЭАЗ, НТМЗ; ООО «Вента»; ОАО «Тизол»	Продуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда
ПМ.02 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.	Сборка, регулировка и испытание узлов и механизмов средней сложности 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 Монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов	60				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

ПМ.02 ПК.2.3	Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах	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	60	Концентрированный	ФГУП ЭХП; ОАО ЭАЗ; НТМЗ; ОАО «Вента»; ОАО «Тизол»	Продуктивный	Проведение испытания работоспособности оборудования после регулировки Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном
ПМ.02 ПК.2.4	Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.	Составление дефектной ведомости Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов					Ревизия оборудования для составления дефектной ведомости Выявление дефектов во время эксплуатации оборудования Устранение дефектов во время эксплуатации оборудования
	Дифференцированный зачёт		6				
	ВСЕГО по ПМ.01. ПП.01		144				

код ПК	Производственная практика ПМ.03					
	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
ПМ.03 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.	Слесарная обработка деталей различной сложности при ремонтных работах Механическая обработка деталей различной сложности при ремонтных работах	18	Концентрированный ФГУП ЭХП; ОАО ЭАЗ; НТМЗ; ООО «Вента»; ОАО «Тизол»	Продуктивный	Подготовка рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда
ПМ.03 ПК 3.2	Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.	Ремонт основных металлорежущих станков: токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального Испытание оборудования по окончании ремонтных работ	96			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
ПМ.03 ПК 3.1	Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин.	Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности 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	96			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
	Дифференцированный зачёт		6			
	ВСЕГО по ПМ.01. ПП.01		216			

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:

Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по профессии

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам.

Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

3.1.1. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Материаловедение»:

- лабораторные стенды, позволяющие выполнить лабораторно-практические занятия ознакомительного, обучающего, исследовательского характера по темам учебной дисциплины;
- образцы материалов (стали, чугуна, цветных металлов);
- образцы неметаллических и электротехнических материалов;
- приборы для измерения свойств материалов.

Лаборатория «Информационных технологий»:

Необходимый комплект лицензионного программного обеспечения (возможны аналоги): Аппаратное обеспечение

Автоматизированное рабочее место обучающегося:

- Ноутбук

Компьютерная сеть

Автоматизированное рабочее место преподавателя

Периферийное оборудование:

- Принтер цветной
- МФУ(копир+сканер+принтер).
- Документ-камера
- Графические планшеты

Мультимедийное оборудование:

- Интерактивная доска + проектор

Лицензионное программное обеспечение

Win Pro и Office Home and Business

CAD/ CAM системы: программно-аппаратный комплекс для выполнения проектных работ с использованием компьютеров

Графические редакторы

Тестовая оболочка (сетевая версия)

Программный продукт IGVS (по компетенции «Обработка листового металла») (или аналог)

Электронная система и ЭУМК по компетенции

Медиаотека и электронные учебно-методические комплексы

Электронные приложения на дисках, электронные учебники на дисках, обучающие диски

Электронные учебно-методические комплексы

3.1. 2. Оснащение мастерских

Мастерская: «Слесарные и слесарно-сборочные работы»

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 тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

3.1.3. Требования к оснащению баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции требований компетенции «25.Обработка листового металла» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности и выполнение всех видов деятельности, определенных содержанием ФГОС СПО.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам

профессиональной деятельности, предусмотренных программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

Базы практик должны обеспечивать реализацию требований профессиональных стандартов, указанных в пункте 1.2 раздела 1 ПООП.

Для реализации рабочей программы учебной практики имеется:

- учебно-производственные мастерские: Слесарная мастерская №1, Слесарная мастерская №2

- лаборатория «Контролёров ОТК»

- учебный класс: Технические измерения, Материаловедение, Техническая графика, Электротехника, Безопасность жизнедеятельности.

- предприятия, организации на основе прямых договоров с Учреждением ФГУП «ЭХП», АО «Тизол», ОАО «Вента», ЦМСЧ-91.

1. Оборудование: сверлильные станки, металлообрабатывающие и доводочные станки различных типов.

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, припои, флюсы, протравы, слесарный инструмент, грузоподъёмные 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 «ЭХП», АО «Тизол», ОАО «Вента», ЦМСЧ-91 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, (указывается специфика баз практик исходя из направленности специальности)

Примечание: если практика по профилю специальности проводится на базе Учреждения (в учебно-производственных мастерских, специализированных кабинетах, лабораториях и других вспомогательных объектах Учреждения, то необходимо указывать:

3.2. Информационное обеспечение обучения

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

ОСНОВНЫЕ ИСТОЧНИКИ:

1. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела: учеб. пособие / Б.С. Покровский, Н.А.Евстигнеев. – 9е изд., стер.-М.: Издательский центр «Академия», 2017.-80с.- (Слесарь).

2. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ: учебник для студ.учреждений сред.проф.образования/Б.С.Покровский.-8е изд., стер.-М.: Издательский центр «Академия», 2015.-208с.

3. Покровский Б.С. Слесарно- сборочные работы: учебник для студ. учреждений сред.проф.образования/ Б.С.Покровский.- 9е изд., стер.-М.: Издательский центр «Академия», 2014.-352с.

4. Организация и проведение монтажаи ремонта промышленного оборудования: в 2 ч.- Ч.1: учебник для студ.учреждений сред. проф. образования/ (А.Г.Схиртладзе, А.Н.Феофанов, В.Г.Митрофанов и др.).- М.: Издательский центр «Академия». 2016.-272с.

5. Организация и проведение монтажаи ремонта промышленного оборудования: в 2 ч.- Ч.2: учебник для студ.учреждений сред. проф. образования/ (А.Г.Схиртладзе, А.Н.Феофанов, В.Г.Митрофанов и др.).- М.: Издательский центр «Академия». 2016.-256с.

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения. Практика проводится (*характер проведения учебной практики: рассредоточено*).

Учебная практика по профессиональным модулям проводится параллельно теоретическим занятиям по профессиональным модулям, после окончания предмета «Основы слесарных работ».

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 (по профилю специальности) проводится (*концентрированно*) в рамках каждого профессионального модуля. Условием допуска обучающихся к производственной практике (по профилю специальности) является освоенная учебная практика.

Производственная практика (по профилю специальности) 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.

Учебная практика направлена на освоение рабочей профессии, если это является одним из видов деятельности - «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих» в соответствии с ФГОС СПО по специальности. В этом случае обучающийся может получить квалификацию по рабочей профессии. (указывается при необходимости и в соответствии с ФГОС специальности)

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Мастера производственного обучения, осуществляющие руководство практикой обучающихся, имеют квалификационный разряд по профессии на 1-2 разряда выше, чем предусматривает ФГОС, высшее или среднее профессиональное образование по профилю профессии, проходят обязательную стажировку в профильных организациях не реже 1 -го 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 приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</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>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>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.</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. Дифференцированный зачет в форме практической работы УП и ПП по ПМ.01 – экзамен (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 с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной,</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>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>Текущий контроль в форме защиты практических заданий; Оценка выполнения работ. Дифференцированный зачет в форме практической работы в форме практической работы по УП и ПП по Экзамен (квалификационный) по ПМ-02</p>

<p>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>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. Дифференцированный зачет в форме практической работы по УП и ПП</p> <p>Экзамен (квалификационный) по ПМ-03</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 несущественными 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 несущественными 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 и труда.	Планирование предстоящей работы только с помощью мастера, существенные ошибки в организации рабочего места, отсутствие интереса к выбранной профессии.