Аннотации рабочих программ практик

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.30 Слесарь, входящей в состав укрупнённой группы профессий 15.00.00 Машиностроение, в части освоения 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;
* разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

•

1. Цели и задачи учебной практики Целями учебной практики являются:
* приобретение обучающимися умений и первоначального опыта работы по профессии:
* закрепление теоретических знаний, полученных при изучении учебных дисциплин общепрофессионального цикла;
* приобретение обучающимися практических навыков и компетенций в сфере профессиональной деятельности;
* ознакомление с содержанием основных работ и исследований, выполняемых по месту практики;
* усвоение приёмов, методов и способов обработки, представления и интерпретации результатов проведённых практических исследований;
* приобретение практических навыков в будущей профессиональной деятельности. Задачами учебной практики являются:
* Формирование у обучающихся первоначальных профессиональных умений в рамках профессиональных модулей по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии: выполнять слесарную обработку деталей, сборку и ремонт приспособлений режущего и измерительного инструмента, нарезать резьбы, выполнять закалку простых инструментов, изготавливать, регулировать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности, и точности, выполнять разметку, доводку, притирку, рихтовку изготовляемых деталей, сборку и регулировку узлов и механизмов, испытание механизмов;
* Развитие профессиональных навыков по выполнению трудовых процессов и операций связанных со слесарной обработкой деталей;
* Закрепление правил по установке, регулировке, испытанию, сдаче и приемке собранных узлов, машин и агрегатов и их эксплуатационных данных.
1. Формы учебной практики: цеховая
2. Место проведения учебной практики

Слесарная мастерская техникума

1. Время учебной практики:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Кодпрофессиональногомодуля | Семестр/ы | Количество недель | Характерпроведенияпрактики |
| ПМ.01 | 2 | 21+3 | РассредоточеннаяКонцентрированная |
| 4+2ПМ.02 | 3,4,6 | 36+2 | КонцентрированнаяРассредоточенная |
| ПМ. 03 | 5,6 | 17+6 | КонцентрированнаяРассредоточенная |

1. Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего 1008 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ 01 - 144 часа,

В рамках освоения ПМ 02 - 456 часов,

В рамках освоения ПМ 03 - 408 часов.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у обучающихся первоначальных практических профессиональных умений в рамках профессиональных модулей по основным видам профессиональной деятельности необходимых для последующего освоения ими профессиональных и общих компетенций по избранной профессии:

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Наименование результата освоения практики |
| ПК 1.1. Осматривать техническое состояние систем, агрегатов и узлов строительных машин. | * подготовка машины к диагностированию осуществлена в соответствии с техническими условиями;
* подготовка оборудования к диагностированию осуществлена в соответствии с техническими условиями;
* неисправности машины и её агрегатов определены верно в соответствии с техническими условиями;
 |
| ПК 1.2. Демонтировать системы, агрегаты и узлы строительных машин и выполнять комплекс работ по устранению неисправностей. | * соблюдение требований техники безопасности при подготовке и производстве демонтажных работ;
* демонтаж оборудования машины выполнен правильно согласно технологической карте;
 |
| ПК 1.3. Собирать, регулировать и испытывать системы, агрегаты и узлы строительных машин. | * сборка узлов и систем строительных машин выполнена правильно согласно технологической карте;
* монтаж оборудования строительных машин выполнен правильно согласно технологической карте;
* требования безопасности при монтаже оборудования соблюдены;
 |

|  |  |
| --- | --- |
| ПК 2.1. Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей. | * осуществлять подготовку автомобиля к диагностированию в соответствии с техническими условиями;
* осуществлять подготовку оборудования к диагностированию в соответствии с техническими условиями;
* определять неисправности автомобиля и его агрегатов в соответствии с техническими условиями;
* определять остаточный ресурс надёжной работы механизмов автомобиля и его агрегатов в соответствии с техническими условиями;
* определять необходимый объём ремонтных работ в соответствии с техническими условиями;
 |
| ПК 2.2. Демонтировать системы, агрегаты, узлы, приборы автомобилей и выполнять комплекс работ по устранению неисправностей. | * соблюдать требования техники безопасности при подготовке и производстве демонтажных работ;
* производить демонтаж оборудования автомобиля согласно технологической карте;
 |
| ПК 2.3. Собирать, регулировать и испытывать системы, агрегаты, узлы, приборы автомобилей. | * производить сборку узлов, агрегатов и систем автомобиля согласно технологической карте;
* производить монтаж агрегатов автомобиля согласно технологической карте;
* соблюдение требований мер техники безопасности при сборке автомобиля;
 |
| ПК 3.1. Собирать изделия, сваривать, наплавлять дефекты. | * осуществлять чтение чертежа детали;
* выполнять разметку заготовки детали в соответствии с чертежом и предъявляемыми требованиями ТУ;
* выполнять рубку металла с соблюдением ТУ и ТБ;
* выполнять опиливание краев заготовки детали в соответствии с требованиями данной слесарной операции и ТБ;
* выполнять разделку кромок заготовки детали в соответствии с требованиями данной слесарной операции и ТБ;
* выполнять зачистку кромок до металлического блеска;
* осуществлять проверку соответствия заготовки чертежу и эталону;
* выполнять сборку изделия под сварку на прихватках согласно технологической документации;
* осуществлять контроль наложения прихваток с помощью визуального осмотра, измерения геометрических размеров;
* выполнять проверку точности сборки изделий под сварку согласно технологической документации.
* осуществлять обслуживание оборудования для газовой сварки в соответствии с требованиями охраны труда;
* выбирать режимы сварки по заданным параметрам для сварки узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых, цветных металлов и их сплавов;
* выбирать режимы по заданным параметрам для сварки узлов, деталей;
* осуществлять обслуживание оборудования ручной дуговой и плазменной сварки в соответствии с требованиями охраны труда;

-выполнять швы ручной дуговой сваркой средней сложности аппаратов, узлов, конструкций трубопроводов из углеродистых, легированных сталей, чугуна и цветных металлов и их сплавов в соответствии с требованиями охраны труда;* выбирать инструмент для зачистки шва в соответствии с технологическими требованиями;
* производить зачистку сварного шва в соответствии с технологическими требованиями.
* выявлять дефекты в ходе визуального осмотра в соответствии с технологическими требованиями;
* определять внешние и внутренние дефекты в соответствии с требованиями к сварным швам и соединениям;
* подбирать сварочный материал, режимы сварки в соответствии с технологией выполнения сварных конструкций;
* определять вид дефекта, выбирать метод устранения в соответствии с технологической последовательностью
 |

|  |  |
| --- | --- |
| Видпрофессиональной деятельности | Требования к умениям |
| Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента. | * обеспечивать безопасность работ;
* выполнять слесарную обработку деталей с применением универсальной оснастки;
* выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
* выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
* выполнять закалку простых инструментов;
* нарезать резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам;
* изготавливать и выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;
* изготавливать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны);
* изготавливать, регулировать, ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и делительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6-7 квалитета;
* изготавливать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов;
* изготавливать и ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезанные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);
* выполнять разметку и вычеркивать фигурные детали (изделия);
* выполнять доводку инструмента и рихтовку изготовляемых изделий;
* выполнять доводку, притирку и изготовление деталей фигурного очертания по 8 - 10 квалитетам с получением зеркальной поверхности;
* выполнять доводку, притирку и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,16-0,02;
* проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации;
 |
| Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов | * обеспечивать безопасность работ;
* выполнять сборку и регулировку простых узлов и механизмов;
* выполнять слесарную обработку и пригонку деталей с применением универсальных приспособлений;
* выполнять сборку узлов и механизмов средней сложности с применением специальных приспособлений;
* выполнять сборку деталей под прихватку и сварку;
* выполнять резку заготовок из прутка и листа на ручных ножницах и ножовках;
* выполнять снятие фасок;
* сверлить отверстия по разметке, кондуктору на простом сверлильном станке, а также пневматическими и электрическими машинками;
* нарезать резьбы метчиками и плашками;
* выполнять разметку простых деталей;
* соединять детали и узлы пайкой, клеями, болтами и
 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | холодной клепкой;* выполнять разметку, шабрение, притирку деталей и узлов средней сложности;
* выполнять элементарные расчеты по определению допусков, посадок и конусности;
* выполнять пайку различными припоями;
* выполнять сборку сложных машин, агрегатов и станков под руководством слесаря более высокой квалификации;
* выполнять разделку внутренних пазов, шлицевых соединений эвольвентных и простых;
* выполнять подгонку натягов и зазоров, центрирование монтируемых деталей, узлов, агрегатов;
* выполнять монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спец продуктов;
* выполнять статическую и динамическую балансировку узлов машин деталей сложной конфигурации на специальных балансировочных станках;
* устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов, агрегатов, машин;
* запрессовывать детали на гидравлических и винтовых механических и винтовых механических прессах;
* участвовать в монтаже и демонтаже испытательных стендов, в сборке, регулировке и испытании сложных экспериментальных и уникальных машин под руководством слесаря более высокой квалификации;
* выполнять сборку, регулировку и отладку сложных машин, контрольно-измерительной аппаратуры, пультов и приборов, уникальных и прецизионных агрегатов и машин, подборку и сборку крупногабаритных подшипников;
* испытывать сосуды, работающие под давлением, а также испытывать на глубокий вакуум;
* выполнять снятие необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК;
* проводить испытания сборочных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления, на специальных установках;
* собирать регулировать и испытывать узлы и механизмы средней сложности;
* устранять дефекты, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов;
* выполнять регулировку зубчатых передач с установкой заданных чертежом и техническими условиями боковых и радиальных зазоров;
* выполнять статическую и динамическую балансировку различных деталей простой конфигурации на специальных балансировочных станках с искровым диском, призмах роликах;
* выполнять сборку, регулировку и испытание сложных узлов агрегатов, машин и станков;
* -выполнять притирку и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов;
* выполнять монтаж и демонтаж испытательных стендов;
* проверять сложное уникальное и прецизионное металлорежущее оборудование на точность и соответствие техническим условиям;
* выполнять монтаж трубопроводов, работающих под высоким давлением воздуха (газа) и спецпродуктов;
* выполнять статическую и динамическую балансировку деталей и узлов сложной конфигурации.
 |
| Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, | * обеспечивать безопасность работ;
* выполнять разборку, ремонт, сборку и испытание узлов и
 |

|  |  |
| --- | --- |
| агрегатов и машин | механизмов оборудования, агрегатов и машин;* выполнять слесарную обработку деталей;
* выполнять промывку, чистку, смазку деталей и снятие залива;
* выполнять работы с применением пневматических, электрических инструментов и на сверлильных станках;
* выполнять шабрение деталей с помощью механизированного инструмента;
* изготавливать приспособления для ремонта и сборки;
* выполнять ремонт футерованного оборудования и оборудования,
* изготовленного из защитных материалов и ферросилиция;
* выполнять разборку, сборку и уплотнение фаолитовой и керамической аппаратуры и коммуникаций;
* выполнять такелажные работы при перемещении грузов с помощью простых грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола, и специальных приспособлений;
* составлять дефектные ведомости на ремонт;
* выполнять разборку, ремонт и сборку узлов и оборудования в условиях напряженной и плотной посадок;
 |

3 тематический план и содержание программы учебной практики

3.1.Тематический план учебной практики

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| КодПК, ОК | Код и наименования профессиональных модулей | Количество часов по ПМ | Наименования тем учебной практики | Количество часов по темам |
| 1 | 2 | 3 | 5 | 6 |
| ПК 1.1.-1.3 ОК 1 - 7 | ПМ 01.Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента. | 144 |  |  |
| Раздел 1. Выполнение слесарной обработки деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента. | 72 | Вводное занятие.Безопасность труда и пожарная безопасность в учебных мастерских.Слесарные работы:Плоскостная разметка.Разметка пространственная.Рубка металла.Правка и гибка металла.Резка металла.Опиливание металла. Опиливание плоских, широких поверхностей.Опиливание узких поверхностей.Опиливание сопряжённых и криволинейных поверхностей. Проверочные работы.Выполнение сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента:Сверление, зенкерование, зенкование и развёртывание отверстий.Нарезание резьбы. | 72 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Раздел 2. Выполнение сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента. | 72 | Клёпка.Распиливание и припасовка.Шабрение.Притирка и доводка.Выполнение сборки режущего инструмента.Выполнение сборки измерительного инструмента.Выполнение сборки приспособлений.Выполнение сборки ножовочного станка.Проверочные работы.Выполнение ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания. Выполнение доводки, притирки и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости Яа 0,16-0,02. | 72 |
| ПК 2.1.- 2.2 ОК 1 - 7 | ПМ 02. Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов | 456 |  |  |
| Раздел 1. Выполнение сборки, регулировки и испытание машин и оборудования. | 456 | Выполнение сборки неразъёмных соединений запрессовкой, развальцовкой, чеканкой.Выполнение сборки трубопроводных систем.Выполнение сборки подшипниковых узлов.Выполнение сборки зубчатых передач.Выполнение сборки червячных передач.Выполнение сборки механизмов передачи движения. Выполнение сборки механизмов преобразования движения. | 456 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ПК 3.1.-3.3 ОК 1 - 7 | ПМ 03. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмовоборудования, агрегатов и машин. | 408 |  |  |
| Раздел 1. Выполнение работ по ремонту оборудования различного назначения. | 408 | Выполнение разборки и сборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.Выполнение разборки, ремонта и сборки неразъёмных соединений запрессовкой, развальцовкой, чеканкой. Выполнение разборки, ремонта и сборки подшипниковых узлов.Выполнение разборки, ремонта и сборки зубчатых передач. Выполнение разборки, ремонта и сборки червячных передач. Выполнение разборки, ремонта и сборки механизмов передачи движения.Выполнение разборки, ремонта и сборки механизмов преобразования движения.Выполнение ремонта изношенных деталей, изготовление и подгонка новых деталей (шпонок, клиньев, рычагов). Выполнение припиливания кулачков муфт сцепления, смена упругих элементов в муфтах.Выполнение разборки, ремонта и сборки трубопроводных систем.Выполнение разборки, ремонта и сборки шестерёнчатых, лопастных, плунжерных насосов. | 408 |
|  | Всего часов | 1008 |  |  |

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих, разработанной в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.30 Слесарь, входящей в состав укрупнённой группы профессий 15.00.00 Машиностроение, в части освоения основных видов

профессиональной деятельности (ВПД):

* Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт

приспособлений, режущего и измерительного инструментов.

* Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.
* Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.
1. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является формирование и развитие общих и профессиональных компетенций, комплексное освоение обучающимися всех видов профессиональной деятельности по профессии:

* обучение трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций;
* закрепление и совершенствование первоначальных профессиональных умений и практического опыта обучающихся;
* ознакомление с содержанием основных работ, выполняемых по месту прохождения практики.

Задачи производственной практики:

* Формирование у обучающихся первоначальных профессиональных умений в рамках профессиональных модулей по основным видам профессиональной деятельности для освоения рабочей профессии: выполнять слесарную обработку деталей, сборку и ремонт приспособлений режущего и измерительного инструмента, нарезать резьбы, выполнять закалку простых инструментов, изготавливать, регулировать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности, и точности, выполнять разметку, доводку, притирку, рихтовку изготовляемых деталей, сборку и регулировку узлов и механизмов, испытание механизмов;
* Развитие профессиональных навыков по выполнению трудовых процессов и операций связанных со слесарной обработкой деталей;
* Закрепление правил по установке, регулировке, испытанию, сдаче и приёмке собранных узлов, машин и агрегатов и их эксплуатационных данных
1. Требования к результатам освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен иметь практический опыт:

|  |  |
| --- | --- |
| Вид профессиональной деятельности | Практический опыт |
| Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструментов. | слесарной обработки деталейприспособлений, режущего иизмерительного инструмента;сборки приспособлений, режущего иизмерительного инструмента;ремонта приспособлений, режущего иизмерительного инструмента; |
| Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. | сборки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов; |
| Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов. | разборки и сборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; ремонта узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; испытания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; |

1. Формы производственной практики

Формы производственной практики: заводская, цеховая.

1. Место проведения производственной практики

Производственная практика проводится на переделах заполярного филиала публичного акционерного общества "горной металлургической компании "Норильский никель;

* ООО «Северстройсервис»;
* КГБУЗ «НОРИЛЬСКАЯ МЕЖРАЙОННАЯ БОЛЬНИЦА №1»;
* ООО «Норильскникельремонт» ПО «Норильсктрансремонт», УТО и РГО;
* ООО «Норильскникельремонт» ПО «Норильскремонт», Никелевый завод,

ЦОЖ;

* ООО «Норильскникельремонт» ПО «Норильскремонт», Талнахская обогатительная фабрика, ОПФ;
* ЗФ ПАО «ГМК «Норильский Никель», Надеждинский металлургический завод имени Б.И. Колесникова, ОУ ПЦ - 1;
* ЗФ ПАО «ГМК «Норильский Никель», Талнахская обогатительная фабрика,

ИФЦ;

* Контрольно - аналитическое Управление ЗФ ПАО «ГМК «Норильский никель»;
* ЗФ ПАО «ГМК «Норильский Никель», Медный завод, цех электролиза

меди,

г. Норильск, район Центральный, ул. Вокзальная, д. 9;

* ООО « НорВент»;
* ООО «Норильскникельремонт» РМСТ « Норильскэнергоремонт», Надеждинский металлургический завод имени Б.И. Колесникова, участок 32, г. Норильск;
* ООО « Норильский обеспечивающий комплекс», Механический завод, цех

ЛКЦ;

* ООО «Медвежий ручей», Норильская обогатительная фабрика, ИФЦ,.
1. Время проведения производственной практики

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код модуля | Семестры | Количество недель | Характер проведения производственной практики |
| ПМ.01 | 6 семестр | 13 | концентрированная |
| ПМ.02 | 6 семестр | 13 | концентрированная |
| ПМ.03 | 6 семестр | 13 | концентрированная |

1. Количество часов на освоение программы производственной практики:

Всего 468 часов, в том числе:

В рамках освоения ПМ. 01 - 156 часов,

В рамках освоения ПМ. 02 - 156 часов,

В рамках освоения ПМ. 03 - 156 часов.

2 РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результатом освоения рабочей программы производственной практики является совершенствование умений, приобретение практического опыта в рамках модулей ИПССЗ (ППКРС) по основным видам профессиональной деятельности (ВПД),

|  |  |
| --- | --- |
| ВПД | Наименование результата освоения практики |
| Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструментов | ПК 1.1. Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.ПК 1.2. Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.ПК 1.3. Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов | ПК 2.1. Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.ПК 2.2. Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в |

|  |  |
| --- | --- |
|  | профессиональной деятельности.ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин, | ПК 3.1. Выполнять разборку и сборку узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.ПК 3.3. Выполнять испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |

3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1. Тематический план производственной практики

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| КодПК,ОК | Код и наименования профессиональных модулей | Количес тво часов по ПМ | Наименования тем производственной практики | Количество часов по темам |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| ПК 1.1.- 1.3 ОК 1 - 6 | ПМ 01.Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 156 |  |  |
| Раздел 1. Выполнение слесарной обработки деталей, изготовление, приспособлений режущего и измерительного инструмента | 96 | Тема 1.1 Ознакомление с предприятием | 6 |
| Тема 1.2 Выполнение слесарной обработки деталей, приспособлений режущего и измерительного инструмента | 12 |
| Тема 1.3 Закалка простых инструментов | 18 |
| Тема 1.4 Восстановление разъёмных и неразъёмных соединений, деталей и узлов | 30 |
| Тема 1.5 Изготовление деталей, приспособлений режущего и измерительного инструмента | 30 |
| Раздел 2. Выполнение сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 18 | Тема 2.1 Сборка приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 18 |
| Раздел 3 Выполнение ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 42 | Тема 3.1 Ремонт и проверка приспособлений, режущего и измерительного инструмента | 42 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | ПМ. 02 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов | 156 |  |  |
|  | Раздел 1. Выполнение работ по сборке сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, |  | Тема 1.1 Выполнение работ по сборке механизмов и передач вращательного движения | 12 |
|  | агрегатов | 60 | Тема 1.2 Выполнение работ по сборке механизмов преобразования движения и механизмов поступательного движения | 18 |
|  |  |  | Тема 1.3 Выполнение работ по сборке механизмов гидравлических и пневматических приводов | 12 |
| ПК 2 1-2 2 |  |  | Тема 1.4 Выполнение работ по сборке базовых и корпусных деталей, узлов, оборудования, агрегатов | 18 |
| ОК 1 - 6 | Раздел 2. Выполнение работ по регулировки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, |  | Тема 2.1 Выполнение работ по регулировки механизмов вращательного движения и механизмов передач вращательного движения | 12 |
|  | оборудования, агрегатов |  | Тема 2.2 Выполнение работ по регулировке механизмов преобразования движения и механизмов поступательного движения | 12 |
|  |  | 54 | Тема 2.3 Выполнение работ по регулировке механизмов гидравлических и пневматических приводов | 12 |
|  |  |  | Тема 2.4 Выполнение работ по регулировке базовых и корпусных деталей, узлов, оборудования, агрегатов | 18 |
|  | Раздел 3. Выполнение работ по испытанию узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин | 42 | Тема 3.1 Выполнение работ по испытанию механизмов вращательного движения и механизмов передач вращательного движения | 12 |
|  |  | Тема 3.2 Выполнение работ по испытанию механизмов преобразования движения и механизмов поступательного движения | 12 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | Тема 3.3 Выполнение работ по испытанию механизмов гидравлических и пневматических приводов | 6 |
| Тема 3.4 Выполнение работ по испытанию базовых и корпусных деталей, узлов, оборудования, агрегатов | 12 |
| ПК 3.1-3.3 ОК 1 - 6 | ПМ 03. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин | 156 |  |  |
| Раздел 1. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. | 156 | Тема 1.1. Разборка узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин | 42 |
| Тема 1.2 Очистка, промывка, дефектовка изношенных деталей, узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин | 18 |
| Тема 1.3 Ремонт, сборка узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. | 60 |
| Тема 1.4 Выполнение испытания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. | 36 |
|  | Всего часов | 468 |  |  |

ФК. 00 ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА

* 1. Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.30 Слесарь входящей в укрупненную группу профессий 15.00.00 Машиностроение.

* 1. Место дисциплины в структуре основной профессиональной

образовательной программы: Дисциплина «Физическая культура» является

обязательной частью общепрофессионального цикла.

* 1. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

* использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей.
* преодолевать искусственные и естественные препятствия с использованием разнообразных способов передвижения;
* выполнять индивидуально подобранные комплексы упражнений атлетической гимнастики.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

* основы здорового образа жизни.
* правила и способы планирования системы индивидуальных занятий физическими упражнениями различной направленности.
* о роли физической культуры и общекультурном, социальном и физическом развитии человека;
	1. Количество часов на освоение программы дисциплины:

максимальной учебной нагрузки обучающегося - 68 часов, в том числе: обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 34 часа; практические занятия обучающегося - 32 часа; самостоятельная работа обучающегося - 34 час.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЫ 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

|  |  |
| --- | --- |
| Вид учебной работы | Объем часов |
| Максимальная учебная нагрузка (всего) | 68 |
| Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего) | 34 |
| в том числе: теоретические занятия | 4 |
| практические занятия | 32 |
| Самостоятельная работа обучающегося (всего) | 34 |
| в том числе: |  |
| самостоятельное применение средств физического воспитания | 9 |
| совершенствование техники изучаемых двигательных действий в процессе самостоятельных занятий | 5 |
| выполнение упражнений с применением c умственного мышления | 5 |
| совершенствовать технико-тактические упражнения в играх (соревнованиях) | 5 |
| обманные действия; индивидуальные с мячом и без мяча («финты») | 5 |
| техника выполнения силовых упражнений | 5 |
| Промежуточная аттестация в форме зачета, дифференцированного зачета |