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:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код  профессионального  модуля | Семестр/ы | Количество недель | Характер  проведения  практики |
| ПМ.01 | 2 | 21+3 | Рассредоточенная  Концентрированная |
| 4+2ПМ.02 | 3,4,6 | 36+2 | Концентрированная  Рассредоточенная |
| ПМ. 03 | 5,6 | 17+6 | Концентрированная  Рассредоточенная |

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 |

|  |  |
| --- | --- |
| Вид  профессиональной 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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Код  ПК, 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 механизмов  оборудования, 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 деталей  приспособлений, режущего и  измерительного инструмента;  сборки приспособлений, режущего и  измерительного инструмента;  ремонта приспособлений, режущего и  измерительного 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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Код  ПК,  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 | |