

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

4 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

**5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ
ПРАКТИКИ**

ПРИЛОЖЕНИЯ

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

ЗАДАНИЕ НА ПРАКТИКУ

ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы практики

Рабочая программа практики является частью основной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), утвержденному приказом Министерства просвещения РФ от 12 сентября 2023 г. N 676 в части освоения основного вида профессиональной деятельности Выполнение работ по профессии: «Слесарь-ремонтник» соответствующих профессиональных компетенций:

1. ПК.5.1 Дефектация механизмов и простого оборудования
2. ПК 5.2 Разборка и сборка механизмов и простого оборудования
3. ПК 5.3 Ремонт механизмов и простого оборудования
4. ПК 5.4 Регулировка механизмов и простого оборудования

Программа практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке работников в области: 27 Металлургическое производство, 28 Производство машин и оборудования, 29 Производство электрооборудования, электронного и оптического оборудования, 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

1.2. Цели и задачи практики – требования к результатам прохождения практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения практики должен:

иметь практический опыт:

- Изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования;
- Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования;
- Выявление дефектов механизмов простого оборудования;
- Изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования;
- Демонтаж механизмов простого оборудования;
- Монтаж механизмов простого оборудования;
- Сборка механизмов простого оборудования;
- Выполнение смазочных работ;
- Разборка механизмов простого оборудования Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования
- Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования
- Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования;

- **Ремонтная** обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го качества;
- Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования
- Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы простого оборудования;
- Подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования;
- Выбор инструмента и приспособлений для регулировки механизмов простого оборудования;
- Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Сдача механизмов простого оборудования после регулировки

уметь:

- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования;
- Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования;
- Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования;
- Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования;
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;
- Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке;
- Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;
- Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;
- Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;
- Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов;
- Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования;
- Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования;
- Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования;
- Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования;
- Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования;
- Выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования;
- Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования;

- Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов;
- Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов;
- Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования;
- Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией;
- Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов
- Читать чертежи механизмов простого оборудования;
- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования
- Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;
- Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;
- Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ;

1.3 Количество часов на освоение рабочей программы практики:

Всего 6 недель, 216 часов

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результатом освоения программы практики является овладение студентами видом профессиональной деятельности: Выполнение работ по профессии: «Слесарь-ремонтник» в том числе профессиональными компетенциями (ПК) и общими компетенциями (ОК):

Код	Наименование результата обучения
ПК 5.1.	Дефектация механизмов и простого оборудования
ПК 5.2.	Разборка и сборка механизмов и простого оборудования
ПК 5.3.	ПК 5.3 Ремонт механизмов и простого оборудования
ПК 5.4.	Регулировка механизмов и простого оборудования
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

12. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

3.1 Тематический план практики (Ремонтная)

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов практики	Объем времени, отведенный на освоение практики	
		количество часов	количество недель
1	2	3	4
ПК 5.3 ОК 01. ОК 02	Ремонтные работы	108	2
ПК 5.4 ОК 01. ОК 02	Профилактические работы	108	3
	Всего:	216	6

3.2 Содержание практики(Ремонтная)

Наименования разделов практики	Виды выполняемых работ/направления деятельности	Содержание работ/деятельности	Количество часов
1.Ремонтные работы	1.1 Выполнение подготовительно-заключительных операций и операций по обслуживанию рабочих мест	1.1.1 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасностями, правилами организации рабочего места слесаря	12
	1.2 Анализировать исходные данные(чертёж, схема, узел, механизм)	1.2.1 Чтение технической документации общего и специализированного назначения	12
	1.3 Диагностировать техническое состояние простых узлов и механизмов	1.3.1 Определять техническое состояние простых узлов и механизмов	12
	1.4 Сборка и разборка простых узлов и механизмов	1.4.1 Производить сборку и разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией	24
	1.5 Контролировать качество выполненных работ	1.5.1 Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ	12
2.Профилактические работы	2. Выполнение подготовительно-заключительных операций и операций по обслуживанию рабочих мест	2.1.1 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасностями, правилами организации рабочего места слесаря	12
	2.2 Проверять техническое состояние простых механизмов в соответствии с техническим регламентом	2.2.1 Читать техническую документацию общего и специального назначения. Выбор слесарного инструмента и приспособлений. Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами	12
	2.3. Выполнять смазочные работы	2.3.1 Выполнять смазку, пополнение и замену смазки.	12
	2.4 Устранять технические неисправности в соответствии с технической документацией	2.4.1 Выполнять промывку деталей простых механизмов. Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов. Выполнять замену деталей простых механизмов.	24

	2.5 Контролировать качество выполненных работ	2.5.1 Контролировать качество выполняемых работ	12
Итого			216

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

4.1 Материально-техническое обеспечение процесса практики

Для реализации программы практики «Ремонтная» предусмотрены следующие специальные помещения:

Мастерская по видам работ «Механическая», оснащенная в соответствии с приложением 3 ОПОП-П.

4.2 Информационное обеспечение процесса практики

Для реализации программы библиотечный фонд колледжа имеет печатные и электронные образовательные и информационные ресурсы для использования в образовательном процессе

4.2.1. Основные печатные издания

4. 1 Аверьянов, О. И. Технологическое оборудование : учебное пособие / О.И. Аверьянов, И.О. Аверьянова, В.В. Клепиков. — Москва : ИНФРА-М, 2024. — 238 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-019640-4. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/2131730> (дата обращения: 27.07.2024).

5. Харченко, А. О. Металлообрабатывающие станки и оборудование машиностроительных производств : учебное пособие / А.О. Харченко. — 2-е изд. — Москва : Вузовский учебник : ИНФРА-М, 2024. — 260 с. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-9558-0624-2. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.ru/catalog/product/2083399> (дата обращения: 27.07.2024).

6. Сидорова, Л.Г. Сборка, монтаж, регулировка и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов, машин, станков и другого электрооборудования промышленных организаций: Учебник / Л.Г. Сидорова. - М.: Академия, 2021. - 240 с.

7. Технологические процессы в техническом сервисе машин и оборудования : учебное пособие / И.Н. Кравченко, А.Ф. Пузряков, В.М. Корнеев [и др.]. — Москва : ИНФРА-М, 2024. — 346 с. + Доп. материалы [Электронный ресурс]. — (Среднее профессиональное образование). - ISBN 978-5-16-015625-5. - Текст : электронный. - URL: <https://znanium.com/catalog/product/2103200> (дата обращения: 27.07.2024).

4.2.2. Дополнительные источники

8. А.Г. Схиладзе, А.Н. Феофанов, В.Г. Митрофанов и др; Организация и проведение монтажа и ремонта промышленного оборудования: в 2 ч. Ч.2: Учебник для студ. учреждений сред. проф. образования; Издательский центр "Академия", 2022 г.

4.3 Общие требования к организации практики

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских, лабораториях, учебных полигонах и иных структурных подразделениях образовательного учреждения, либо в организациях в специально оборудованных помещениях на основе договоров между организацией, осуществляющей деятельность по образовательной программе соответствующего профиля (далее - организация), и образовательным учреждением.

Производственная практика по профилю специальности (профессии) проводится в организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организациями.

В период прохождения производственной практики по профилю специальности (профессии) обучающиеся могут зачисляться на вакантные должности, если работа соответствует требованиям программы производственной практики.

Сроки проведения практики устанавливаются образовательной организацией в соответствии с ОПОП-П специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)

Учебная практика и производственная практика по профилю специальности (профессии) реализуются в форме практической подготовки и проводятся как непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям) при условии обеспечения связи между теоретическим обучением и содержанием практики.

4.4 Кадровое обеспечение процесса практики

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла.

Организацию и руководство производственной практикой по профилю специальности (профессии) и осуществляют руководители практики от образовательной организации и от организации.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата (практический опыт и умения)	Формы и методы контроля и оценки
ПК 5.1	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выявление дефектов механизмов простого оборудования;</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать инструмент для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования;</p> <p>Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов простого оборудования;</p> <p>Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования;</p> <p>Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования;</p>	<p>оценка выполнения производственного задания(аттестационные листы, дневник) и задания по практике (отчет);</p> <p>зачёт по практике;</p> <p>квалификационный экзамен;</p> <p>оценка портфолио (аттестационные листы, свидетельства, сертификаты характеристики, отзывы, грамоты)</p>
ПК 5.2	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования;</p> <p>Демонтаж механизмов простого оборудования;</p>	

	<p>Монтаж механизмов простого оборудования;</p> <p>Сборка механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнение смазочных работ;</p> <p>Разборка механизмов простого оборудования</p> <p>Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать инструмент для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнять подготовку механизмов простого оборудования к сборке;</p> <p>Производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;</p> <p>Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;</p> <p>Производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;</p> <p>Производить измерения узлов и деталей механизмов простого оборудования при помощи контрольно-измерительных инструментов;</p> <p>Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования;</p> <p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования</p>	
ПК 5.3	Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы простого оборудования;	

	<p>Подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования</p> <p>Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования;</p> <p>Ремонтная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го качества;</p> <p>Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования;</p> <p>Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Производить разметку плоскостных деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнять опиловку деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов;</p> <p>Устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов;</p> <p>Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности</p>	
--	---	--

	<p>деталей механизмов простого оборудования;</p> <p>Устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов простого оборудования в соответствии с технологической документацией;</p> <p>Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов простого оборудования с помощью контрольно-измерительных инструментов</p>	
ПК 5.4	<p>Изучение конструкторской и технологической документации на регулируемые механизмы простого оборудования;</p> <p>Подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбор инструмента и приспособлений для регулировки механизмов простого оборудования;</p> <p>Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Сдача механизмов простого оборудования после регулировки</p> <p>Читать чертежи механизмов простого оборудования;</p> <p>Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования</p> <p>Выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;</p> <p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;</p> <p>Осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ</p>	

<p>ОК 01</p>	<p>распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте, анализировать и выделять её составные части определять этапы решения задачи, составлять план действия, реализовывать составленный план, определять необходимые ресурсы выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)</p>	<p>оценка результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе практики</p>
<p>ОК 02</p>	<p>определять задачи для поиска информации, планировать процесс поиска, выбирать необходимые источники информации выделять наиболее значимое в перечне информации, структурировать получаемую информацию, оформлять результаты поиска оценивать практическую значимость результатов поиска применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач использовать современное программное обеспечение в профессиональной деятельности использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач</p>	