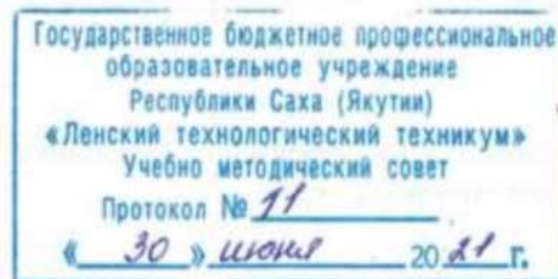


Документ подписан простой электронной подписью.
Информация о владельце:
ФИО: Бутакова Оксана Стефановна
Должность: директор
Дата подписания: 17.03.2025 03:19:09
Уникальный программный ключ:
92ebe478f3654efe030354ec9c160360cb17a169

Министерство образования и науки РС (Я)
ГБПОУ РС (Я) «Ленский технологический техникум»



Рабочая программа производственной практики
ПП.01 Производственная практика профессионального модуля
ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт
приспособлений, режущего и измерительного инструмента
основной профессиональной образовательной программы
подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии
15.01.35 «Мастер слесарных работ»

Форма подготовки очная

Аннотация программы

Рабочая программа производственной практики профессионального модуля ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 09.12.2016 N 1576

Организация-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное бюджетное учреждение Республики Саха (Якутия) «Ленский технологический техникум»

Разработчик:

1. Лучина Галина Алексеевна, мастер производственного обучения, категория высшая, преподаватель, категория высшая

Рассмотрена и рекомендована предметно – цикловой комиссией «Профессиональной подготовки»

Протокол № 10 «24» июня 2021 г.

Председатель ПЦК Г. Лучина /Лучина Г.А. /

Содержание

1. Паспорт рабочей программы производственной практики	4
2. Структура и содержание рабочей программы производственной практики профессионального модуля ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента	8
3. Образовательные технологии, используемые на производственной практике	11
4. Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы	11
5. Материально-техническое обеспечение организации производственной практики	11
6. Требования к документации	12

1. Паспорт рабочей программы производственной практики

1.1. Место производственной практики в структуре профессионального модуля

Рабочая программа производственной практики является частью рабочей программы в части освоения основных видов профессиональной деятельности профессионального модуля ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента». Учебная практика является обязательным разделом ППКРС и представляет собой вид практических занятий, обеспечивающих практикоориентированную подготовку обучающихся

1.2. Цели и задачи производственной практики

Целью производственной практики является углубление первоначального практического опыта обучающихся, развитие общих и профессиональных компетенций по модулю ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента».

Задачи практики:

Закрепление умений:

- выбирать заготовки, инструменты, приспособления для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием;
 - организовать рабочее место для выполнения производственного задания;
 - планировать технологический процесс слесарной обработки по чертежам при изготовлении режущего и измерительного инструмента;
 - производить расчеты и выполнять геометрические построения;
 - выполнять слесарную обработку, выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку;
 - выполнять закалку простых инструментов;
 - выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
 - изготавливать и регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления;
 - изготавливать детали и собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы);
 - контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации.
- **Закрепление навыков практического опыта:**
- организации рабочего места в соответствии с требованиями техники безопасности, экологической безопасности и бережливого производства;

- подборе заготовок, материалов, оборудования и приспособлений для изготовления измерительных инструментов;

- выполнении подготовительных слесарных операций;

- размерной обработке деталей;

- термической обработке деталей;

- выполнении пригоночных слесарных операций;

- сборке и регулировке контрольно-измерительных инструментов, поиске неисправностей и их устранении;

• **Формы проведения производственной практики:**

Практические занятия на предприятии.

• **Место и время проведения производственной практики:**

Производственная практика проводится на базе следующих предприятий:

ООО «Алмаздортранс», Ленские авторемонтные мастерские, ООО «Газпром трасгаз Томск», согласно утвержденного календарного графика.

1.5 Компетенции обучающегося, формируемые в результате прохождения производственной практики

В результате прохождения данной производственной практики обучающийся должен приобрести следующие компетенции:

ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.

ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

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.

ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.

ОК 02. Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.

- ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
- ОК 04. Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
- ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
- ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.
- ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
- ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.
- ОК 09. Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
- ОК 10. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
- ОК 11. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

Компетенции	Практический опыт
ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места.	организации рабочего места в соответствии с требованиями техники безопасности, экологической безопасности и бережливого производства; подборе заготовок, материалов, оборудования и приспособлений для изготовления измерительных инструментов;
ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.	выполнении подготовительных слесарных операций; размерной обработке деталей; термической обработке деталей
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.	выполнении пригоночных слесарных операций;

ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.	сборки и регулировки контрольно-измерительных инструментов, поиске неисправностей и их устранении;
---	--

1.1 Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики профессионального модуля ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

Наименование модуля	Количество часов	Форма проведения
ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	288	Производственная практика
ВСЕГО:	288	

2. Структура и содержание рабочей программы производственной практики профессионального модуля ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Общая трудоемкость производственной практики составляет 288 часов.

2.1 Тематический план производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Учебная практика, часов	Сроки проведения
ОК1 - ОК11, ПК1.1–ПК1.4.	МДК.01.01 «Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента»	288/8	С 26.10.23 по 20.12.2023г.
Итого		288 часов/ 8 недель	

2.2 Содержание производственной практики

№ п/п	Разделы (этапы) практики	Виды производственной работы, на практике включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)	Формы текущего контроля
Раздел 1. Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
1.	Тема 1.1. Выполнение слесарной обработки наметаллорежущих станках	<p>Ознакомление с мастерскими предприятия, режимом работы в производственных мастерских. Требования безопасности труда в производственных мастерских и на рабочих местах. Общие требования к организации рабочего места станочника и требования безопасности при работе на металлорежущих станках.</p> <p>Техника безопасности при выполнении слесарной обработки деталей на металлорежущих станках. Выполнять точение. Элементы режимов резания при точении. Общие сведения о режущем инструменте и оснастке для токарных работ. Припуски на обработку. Контроль качества обработанных поверхностей. Основные виды фрезерования. Фрезы. Выполнять резку металла на токарных станках.</p> <p>Овладеть основными видами работ, выполняемых на токарных станках: обработка цилиндрических, конических, фасонных, торцовых поверхностей, уступов; вытачивание канавок; отрезание частей заготовки</p>	36
			Практическое задание

2.	Тема 1.2. Изготовление и сборка режущих инструментов (средней сложности и сложных)	Выполнять изготовление и сборку простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента. Слесарная обработка деталей по 12-14 квалитетам, включая термически необработанные шаблоны, лекала и скобы под закалку. Изготавливать и выполнять сборку инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания. Выполнять сборку сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки. Выполнять доводку, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7-10 квалитетам с получением зеркальной поверхности. Выполнять заточку инструмента для рубки и резки металла. Заточка сверла. Выполнять основные правила заточки сверл. Заточка резцов токарного станка. Выполнять сборку режущего инструмента, станочных и сборочных приспособлений	42	Практическое задание
3.	Тема 1.3. Изготовление и сборка измерительных инструментов (средней сложности и сложных)	Определение неисправности контрольно- измерительных инструментов. Изготовление измерительного инструмента. Изготовление деталей измерительного инструмента. Окончательная сборка, отделка, доводка измерительного инструмента. Изготовление деталей сложных измерительных инструментов. Контроль качества обработанных поверхностей	30	Практическое задание
4.	Тема 1.4. Изготовление и сборка приспособлений (средне й сложности и сложных)	Изготовление приспособлений средней сложности и сложных. Ознакомление с последовательностью изготовления, сборки, регулировки приспособлений, в соответствии с производственным заданием. Проверка комплектности и качества поступивших деталей и узлов. Слесарная обработка сопрягаемых деталей. Сборка узлов и деталей приспособлений с контролем правильности и надежности закрепления обрабатываемых деталей. Маркировка приспособлений. Окончательная проверка эксплуатационных размеров и соответствия приспособления техническим условиям. Проверка приспособления и сдача в эксплуатацию	48	Практическое задание
5.	Тема 1.5. Термическая обработка инструментов (средней сложности и сложных)	Выполнение термической обработки инструмента и приспособлений (гладкие и резьбовые калибры). Контроль твердости. Выполнение термической обработки инструмента и приспособлений (скобы, шаблоны). Контроль твердости	12	Практическое задание
6.	Тема 1.6. Выполнение и ремонт резьбовых	Выполнение наружной резьбы на деталях.Выполнение внутренней резьбы на деталях. Контроль качества выполняемых работ. Протачивание резьбы до ближайшего меньшего стандартного диаметра и последующее нарезание резьбы меньшего размера. Восстановление наплавкой металлизацией или другими	36	Практическое задание

	соединений	способами. Рассверливание отверстия до ближайшего большего стандартного диаметра и последующее нарезание резьбы большего размера. Рассверливание отверстия для установки в него на резьбе или клее переходной втулки с внутренним диаметром резьбы нужного размера.		
7.	Тема 1.7. Выполнение и ремонт шпоночных и шлицевых соединений	Выполнять шлицевые соединения. Производить наплавку ручной или автоматической сваркой шлицы изношенные по толщине, а также заменять изношенную шлицевую часть новой, соединяемой обычно сваркой. Восстанавливать обжатием изношенные шлицы в стальных фланцах, ступицах и других деталях. Выполнять шпоночные соединения. Восстановление шпоночной канавки фрезерованием или изготовление новой шпоночной канавки	30	Практическое задание
8.	Тема 1.8. Ремонт и восстановление режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных)	Диагностика состояния режущего и измерительного инструмента, приспособлений (средней сложности и сложных). Ремонт приспособлений средней сложности. Подготовка к ремонту приспособлений, определение характера ремонта. Ремонт сложных приспособлений. Подготовка к ремонту сложных приспособлений, определение характера ремонта. Ремонт режущего инструмента средней сложности. Замена изношенных лезвий многолезвьевых инструментов. Подготовка к ремонту сложных инструментов, определение характера ремонта. Ремонт сложного режущего инструмента. Выявление дефектов изношенных и сломанных инструментов. Ремонт измерительного инструмента. Ознакомление с порядком ремонта измерительного и проверочного инструмента. Ремонт режущего инструмента. Проверка собранного и отремонтированного режущего и измерительного инструмента	48	Практическое задание
9.		Формирование отчета сдача его на проверку руководителю.	4	
10.		Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.	2	
	Итого		288	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1- ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2- репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3- продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

3. Образовательные технологии, используемые на производственной практике

Основными применяемыми технологиями обучения, которые реализуются при прохождении практики, являются технологии включенного наблюдения, проблемного обучения, технологии оценивания практических навыков.

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

Основные источники:

1. Козлов И.А. Слесарное дело и технические измерения: учебник для СПО. - Москва: Академия, 2018. - 160с.
2. Секирников В.Е. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента: учебник для СПО. - Москва: Академия, 2019. - 272с.

Дополнительные источники:

1. Покровский Б.С. Основы слесарных работ: учебник для СПО. - Москва: Академия, 2017. -208с.
2. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела: учеб. пособие для СПО. - Москва: Академия, 2017.- 80с.

Электронные издания (электронные ресурсы)

1. <https://www.domoslesar.ru/>– Слесарное дело в вопросах и ответах
2. <https://lib-bkm.ru/load/63>– Библиотека машиностроителя
3. <https://1bm.ru/> - Информационно-поисковая система Первый Машиностроительный Портал.

5. Материально-техническое обеспечение организации производственной практики

Реализация программы производственной практики предполагает присутствие студента на промышленных предприятиях.

6. Требования к документации

В подготовительный период к практике и в ходе организации практики необходима следующая документация:

- приказ о назначении руководителя практики;
- договор с организацией на организацию и проведение практики (если практика организована на предприятии);
- приказ о распределении студентов по местам практики;
- график проведения практики;
- график защиты отчётов по практике;
- дневник обучающегося;
- аттестационный лист.

По результатам производственной практики обучающийся должен составить отчёт. Отчёт должен состоять из письменного отчёта о выполнении работ и приложений к отчёту, свидетельствующих о закреплении знаний, умений, приобретении практического опыта, формировании общих и профессиональных компетенций, освоении профессионального модуля.

К отчёту прилагается характеристика от руководителя практики от организации, участвующей в проведении практики и дневник, отражающий ежедневный объём выполненных работ.

Обучающийся в один из последних дней практики защищает отчёт по практике на базе техникума.

Контроль и оценка результатов производственной практики

Итоговой формой контроля по производственной практике является дифференцированный зачет.

Требования к дифференцированному зачету по производственной практике

Дифференцированный зачет по производственной практике, организованной в учебно-производственных мастерских и лабораториях техникума, выставляется на основании оценок за выполнение каждого вида работы.

Контрольно-оценочные средства

Комплект контрольно-измерительных материалов позволяет оценить знания, умения и уровень приобретенных компетенций. Эти материалы оформляются в виде заданий для оценки освоения производственной/ производственной практики. Каждый оценочный материал (задания) обеспечивает проверку освоения конкретных компетенций и (или) их элементов: знаний, умений; выполнения видов работ.

Показателем результата по производственной практике является процесс практической деятельности. Критерием оценки практической деятельности обучающегося служит - соответствие усвоенных алгоритмов деятельности заданному (регламенту, временным параметрам и др.). При этом критерии оценки основываются на поэтапном контроле процесса выполнения задания.

ИНДИВИДУАЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ ДЛЯ ОТЧЕТА ПО ПРАКТИКЕ

Информация о предприятии (полное и сокращенное название предприятия, адрес

нахождения, Ф.И.О. руководителя предприятия).

Вид деятельности предприятия, краткое описание деятельности, история, структура.

Подразделение, в котором была пройдена практика (название, вид деятельности).

Наставник от предприятия (Ф.И.О., должность).

Деятельность практиканта на предприятии.

Результаты (достижения).

Выводы по практике.

СХЕМА ОТЧЕТА ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

1. Введение: цели и задачи практики; сроки проведения; назначение практики. (1-2 листа);

2. Характеристика предприятия: история создания, значение для города, района, перспективы развития; структура. (3-6 листов);

3. Характеристика цеха (подразделения), в котором проводилась практика: структура управления и организация рабочего взаимодействия; площадь, освещённость, перечень оборудования; виды выполняемых работ и т.д. (5-7 листов);

4. Характеристика работы по специальности (профессии): название должности, должностные обязанности, график работы; особенности работы; пример выполнения какой-либо операции в соответствии с квалификацией. (5-7 листов);

5. Соблюдение техники безопасности и промышленной санитарии при работе по специальности (профессии) (1-3 листа);

6. Индивидуальное задание;

7. Заключение: подведение итогов практики, выводы. (1-2 листа).

Отчёт выполняется шрифтом №14 Times New Roman с 1,5 интервалом, нумерация страниц в нижнем правом углу. Обязательно наличие титульного листа и содержания с указанием номеров страниц!

Разработчик: _____ /Лучина Г.А./