

Филиал государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего образования Московской области «Университет «Дубна» -
Лыткаринский промышленно-гуманитарный колледж



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

производственной практики ПП.04.01 (по профилю специальности)

профессионального модуля

ПМ.04. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИМ ПРОФЕССИЯМ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЯМ СЛУЖАЩИХ

для специальности среднего профессионального образования

15.02.08 Технология машиностроения

базовая подготовка

Форма обучения - очная

Лыткарино, 2021

Рабочая программа производственной практики ПП.04.01 (по профилю специальности) профессионального модуля ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 Технология машиностроения (утвержден приказом Минобрнауки России от 18.04.2014г. № 350).

Автор (ы) программы: _____


Рабочая программа утверждена на заседании цикловой методической (предметной) комиссии электромеханических дисциплин.

Протокол заседания № 1 от «31» августа 2021г.

Председатель цикловой методической (предметной) комиссии Кублановская Е.М.



СОГЛАСОВАНО

Зам. директора филиала по УМР  Александрова М.Э
«14» мая 2021г.

Зам. директора филиала по УПР



Воробьева А.А.

«14» мая 2021г.

Представитель работодателя

Максимов Илья Юрьевич, заместитель начальника УТЗП, филиал ПАО "ОДК-УМПО"

Лыткаринский машиностроительный завод

«14» мая 2021г.



Руководитель библиотечной системы  Романова М.Н.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт программы практики

- 1.1. Область применения программы практики
- 1.2. Объекты профессиональной деятельности выпускников при прохождении практики
- 1.3. Цели и задачи практики, требования к результатам обучения
- 1.4. Место практики в структуре образовательной программы
- 1.5. Трудоемкость и сроки проведения практики
- 1.6. Место прохождения практики

2. Результаты освоения программы практики

3. Структура и содержание практики

4. Условия реализации программы практики

- 4.1. Требования к проведению практики
- 4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению
- 4.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики
- 4.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

5. Контроль и оценка результатов практики

6. Аттестация по итогам практики

Приложения (формы отчета по практике, дневника и др.)

1. Паспорт программы практики

1.1. Область применения программы практики

Программа производственной практики является частью основной образовательной программы государственного университета «Дубна» - Лыткаринский промышленно-гуманитарный колледж по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки) в части освоения профессионального модуля ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и соответствующих компетенций:

ПК.Р.4.1 Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом;

ПК.Р.4.2 Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов низкой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.

1.2. Объекты профессиональной деятельности выпускников при прохождении практики:

- материалы, технологические процессы, средства технологического оснащения (технологическое оборудование, инструменты, технологическая оснастка);
- конструкторская и технологическая документация;
- первичные трудовые коллективы.

1.3. Цели и задачи практики, требования к результатам обучения

В результате освоения программы производственной и производственной практик обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента;
- сборки, регулировки и испытания сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;
- разборки, ремонта, сборки и испытания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;

уметь:

- читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета, простые узлы и механизмы;
- выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе слесарные, слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления;
- использовать ручной слесарный инструмент для резки проката;
- использовать механическое оборудование для резки проката;
- использовать ручной и механизированный слесарный инструмент для опиливания заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- использовать ручной слесарный инструмент для разметки заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- использовать приспособления для гибки и правки заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- опиливать плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- шабрить плоские поверхности заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- выбирать инструменты для обработки цилиндрических отверстий;
- сверлить и рассверливать отверстия на простых сверльных станках и переносным механизированным инструментом;

- использовать кондукторы для сверления цилиндрических отверстий в заготовках деталей простых машиностроительных изделий;
- выбирать технологические режимы обработки цилиндрических отверстий;
- выбирать инструменты для нарезания резьбы;
- нарезать наружную резьбу плашками вручную;
- нарезать внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках;
- использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (СОТС) при сверлении и нарезании резьбы;
- выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля линейных размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 12-го качества;
- использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля угловых размеров деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени;
- использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 13-й степени;
- использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей простых машиностроительных изделий с точностью до 7-й степени;
- контролировать шероховатость поверхностей деталей простых машиностроительных изделий визуально-тактильным методом;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ;
- использовать слесарно-монтажный инструмент для сборки резьбовых соединений;
- использовать слесарно-монтажный инструмент для сборки шпоночных соединений;
- использовать ручной и механизированный инструмент для холодной клепки;
- использовать слесарно-монтажный инструмент для соединения деталей;
- выполнять сборку подшипниковых узлов простых механизмов на подшипниках качения;
- выполнять сборку подшипниковых узлов простых механизмов на подшипниках скольжения;
- выполнять склеивание деталей простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- выполнять смазку простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при сборке простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- использовать универсальный измерительный инструмент для контроля простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- монтировать трубопроводы для гидравлических и пневматических испытаний простых деталей и узлов;
- подготавливать простые машиностроительные изделия, их детали и узлы к гидравлическим и пневматическим испытаниям;
- использовать гидравлические и пневматические установки и оснастку для контроля герметичности простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- использовать методы контроля герметичности при гидравлических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- использовать методы контроля герметичности при пневматических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- устранять дефекты герметичности простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- использовать оборудование и оснастку для механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- документально оформлять результаты испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- выбирать схемы строповки простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки;

- управлять подъемом (снятием) простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов, механизмов и технологической оснастки;
- поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности;
- применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении испытания;

Знать:

- машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы;
- правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы;
- систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;
- обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;
- виды и содержание технологической документации, используемой в организации;
- основные свойства и маркировку обрабатываемых и инструментальных материалов;
- требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ;
- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов;
- марки и свойства материалов, применяемых при изготовлении деталей простых машиностроительных изделий;
- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки цилиндрических отверстий;
- виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для нарезания резьбы;
- виды, конструкции, назначение и правила использования слесарных приспособлений;
- правила и приемы разметки деталей простых машиностроительных изделий;
- правила и приемы рубки и резки проката ручным и механизированным инструментом;
- способы правки деталей простых машиностроительных изделий;
- способы гибки деталей простых машиностроительных изделий;
- технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей простых машиностроительных изделий;
- технологические возможности станков и механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий;
- правила эксплуатации механизированного инструмента для обработки цилиндрических отверстий;
- правила эксплуатации станков для обработки цилиндрических отверстий;
- типовые технологические режимы обработки цилиндрических отверстий;
- геометрические параметры слесарного инструмента и сверл в зависимости от обрабатываемого материала;
- назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении и нарезании резьбы;
- устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков;
- виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей простых машиностроительных изделий, их причины и способы предупреждения;
- способы и приемы контроля геометрических параметров деталей простых машиностроительных изделий;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля линейных размеров с точностью до 12-го качества;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля угловых размеров с точностью до 13-й степени;
- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13-й степени точности;

- виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 7-й степени;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ;
- требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ;
- конструкцию, устройство и принципы работы собираемых простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- технические условия на сборку простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- виды, конструкции, назначение и правила использования применяемых слесарно-монтажных инструментов;
- виды, конструкции, назначение и правила использования сборочных приспособлений;
- виды, основные характеристики, назначение и правила применения клеев;
- виды, конструкции и основные характеристики резьб и деталей резьбовых соединений;
- способы и приемы сборки резьбовых соединений;
- виды шпоночных соединений;
- способы и приемы сборки шпоночных соединений;
- виды заклепок и заклепочных соединений;
- способы и приемы холодной клепки;
- способы и приемы сборки клеевых соединений;
- виды, конструкции и основные характеристики подшипников качения;
- способы и приемы сборки подшипниковых узлов на подшипниках качения;
- виды и конструкции подшипников скольжения;
- способы и приемы сборки подшипниковых узлов на подшипниках скольжения;
- виды, основные характеристики, назначение и правила применения консистентных смазок и смазывающих жидкостей;
- виды, конструкции, назначение и правила использования контрольно-измерительного инструмента и приспособлений;
- порядок сборки простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- способы и приемы контроля геометрических параметров простых машиностроительных изделий, их узлов и механизмов;
- виды дефектов сборочных соединений, их причины и способы предупреждения;
- требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении гидравлических, пневматических и механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- конструкцию, устройство и принципы работы испытываемых простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- технические условия на испытания простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;

- последовательность действий при испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- методы гидравлических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- методы пневматических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- методы механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- основные технологические параметры установок для гидравлических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- основные технологические параметры установок для пневматических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- основные технологические параметры установок для механических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- методы контроля герметичности при гидравлических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- методы контроля герметичности при пневматических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- методы контроля параметров при механических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- виды, основные характеристики, назначение и правила применения приборов контроля герметичности при гидравлических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- виды, основные характеристики, назначение и правила применения приборов контроля герметичности при пневматических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- виды, основные характеристики, назначение и правила применения приборов контроля при механических испытаниях простых машиностроительных изделий, их деталей, узлов и механизмов;
- правила оформления результатов испытаний;
- методы устранения дефектов после гидравлических и пневматических испытаний простых машиностроительных изделий, их деталей и узлов;
- правила строповки и перемещения грузов;
- систему знаковой сигнализации при работе с машинистом крана;
- виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при гидравлических, пневматических и механических испытаниях;
 - требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при гидравлических, пневматических и механических испытаниях.

1.4. Место практики в структуре образовательной программы

Производственная практика проводится, в соответствии с утвержденным учебным планом, после прохождения междисциплинарного курса МДК.04.01. Выполнение работ по профессии "Слесарь механосборочных работ" в рамках профессионального модуля ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

1.5. Трудоемкость и сроки проведения практики

Трудоемкость производственной практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих и междисциплинарного курса МДК.04.01. Выполнение работ по профессии "Слесарь механосборочных работ" составляет: 6 семестр – 72 часа (2 недели).

Сроки проведения производственной практики определяются рабочим учебным планом и календарным учебным графиком по специальности среднего профессионального образования 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки).

1.6. Место прохождения практики

Производственная практика проводится на базе предприятий г. Лыткарино, с которыми заключены договоры.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

Результатом прохождения производственной практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.04 Выполнение работ по профессии рабочего Слесарь механосборочных работ и соответствующих общих (ОК) и профессиональных (ПК.Р) компетенций:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности
ПК.Р.4.1	Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом
ПК.Р.4.2	Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов низкой категории сложности механической гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

№ п/п	Наименование учебных дисциплин, МДК с указанием конкретных разделов (тем), обеспечивающих выполнение работ	Количество часов (недель)	Виды работ
Производственная практика ПП.04.01 (по профилю специальности)			
1.	Механосборочные работы	6	Инструктаж по ТБ. Понятие о слесарно-сборочных операциях. Организация и методы сборки. Контроль качества сборки. Оборудование и приспособления
2.	Сборка разъемных соединений	6	Виды разъемных соединений. Последовательность сборки разъемных соединений. Приспособления, инструменты, оборудование
3.	Сборка неразъемных соединений	6	Виды неразъемных соединений. Последовательность сборки неразъемных соединений. Приспособления, инструменты, оборудование
4.	Сборка трубопроводных систем	6	Виды трубопроводных систем. Виды трубных резьб. Последовательность сборки неразъемных соединений. Приспособления, инструменты, оборудование
5.	Сборка узлов с подшипниками скольжения	6	Разборка, дефектовка, сборка ДВС. Последовательность сборки неразъемных соединений. Приспособления, инструменты, оборудование
6.	Сборка узлов с подшипниками качения	6	Сборка узлов с подшипниками качения. Последовательность разборки, дефектовки и сборки узлов с подшипниками качения. Приспособления, инструменты, оборудование
7.	Сборка валов с помощью муфт	6	Виды соединений валов. Последовательность сборки валов с помощью муфт. Приспособления, инструменты, оборудование
8.	Ремонт механизмов вращательного движения	6	Типовые дефекты механизмов вращательного движения. Технологическая последовательность ремонта. Приспособления, инструменты, оборудование
9.	Ремонт путем замены деталей. Виды износа, дефекты, причины.	6	Виды износа. Дефектация деталей и узлов. Контрольно-измерительный инструмент. Допуски и посадки.

			Плановое обслуживание узлов, механизмов и станков
10	Подготовка к ремонту, разборка, снятие фасок	6	Взаимозаменяемость деталей. Допуски и посадки. Притирка и доводка деталей
11	Выполнение слесарных работ сложностью 2-3 разряда	6	Изготовление механизма натяжения ремня, согласно техническому заданию и документации
12	Дифференцированный зачет	6	Защита отчетов по практике
ИТОГО		72	

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

4.1. Требования к проведению производственной практики

Производственная практика ПП.04.01 (по профилю специальности) проводится на предприятиях города Лыткарино Московской области, на основании прямых договоров между образовательным учреждением и организацией, куда направляются обучающиеся.

Направление деятельности организаций должно соответствовать электротехническому профилю подготовки обучающихся по профессии.

Сроки проведения практики устанавливаются Учебной частью в соответствии с ООП СПО и отражаются в календарном учебном графике на учебный год.

Результаты практики определяются программами практики, разрабатываемыми образовательным учреждением совместно с организациями.

Практика завершается дифференцированным зачетом.

Результаты прохождения практики обучающимися представляются в образовательные учреждения и учитываются при итоговой аттестации.

Условия проведения занятий

В период прохождения производственной практики, с момента зачисления обучающихся, на них распространяются требования охраны труда и правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации, а также трудовое законодательство РФ.

Продолжительность рабочего дня - 6 часов.

4.2. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы практики предполагает наличие производственных мастерских и лабораторий на базах практики - в профильных организациях.

4.3. Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Карпицкий Виктор Ростиславович. Общий курс слесарного дела. – М.: ИНФРА-М, 2019. - 400 стр.
2. Покровский Б.С. Основы слесарного дела: Учебник для студентов учреждений среднего профессионального образования / Б.С. Покровский; Рец. Л.И. Вереина. - 2-е изд., стер. - М.: Академия, 2018. - 208с. - (Профессиональное образование)

Дополнительные источники:

1. Долгих А. И., Фокин С. В. Слесарные работы. Учебное пособие. Среднее профессиональное образование. – М.: ИД "Альфа-М", 2016. – 528 стр.

2. Кобринец, Н.В. Общий курс слесарного дела. Средства контроля: пособие / Н.В. Кобринец, Н.В. Веренич. - Минск: РИПО, 2016. - 47 с.: ил. - Библиогр. в кн. - ISBN 978-985-503-537-5. [Электронный ресурс]. - URL: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=463622> (17.09.2018)
3. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ [Электронный ресурс]: Электронный учебно-методический комплекс по общепрофессиональной дисциплине "Основы слесарных и сборочных работ" для профессии "Слесарь": Электронный учебник. Виртуальный практикум. Контрольно-оценочные средства / Б.С. Покровский. - М.: Академия-Медиа, 2015. - (Среднее профессиональное образование)

Интернет-ресурсы:

1. Профессиональные информационные системы CAD и CAM
2. Библиотечная система университета «Дубна» - <https://lib.uni-dubna.ru/MegaPRO>
3. <http://www/fciior/edu/ru/card/17053/osnastka-primenyaemaya-pri--frezernyh-rabotah.html> - Сайт федерального центра информационно-образовательных ресурсов (ФЦИОР): Оснастка, применяемая при фрезерных работах
4. <http://www.metstank.ru/> - Журнал "Металлообработка и станкостроение", в свободном доступе журналы в формате .pdf
5. <http://lib-bkm.ru/> - "Библиотека машиностроителя". Для ознакомительного использования доступны ссылки на техническую, учебную и справочную литературу.
6. <http://technorom.narod.ru/techosnastka.html> - Сайт для технологов-машиностроителей (г. Нижний Новгород)
7. Справочно-правовая система «Консультант Плюс» - <http://www.consultant.ru/>
8. **Электронно-библиотечные системы:**
 - ЭБС Лань;
 - ЭБС Университетская библиотека онлайн;
 - ЭБС ЮРАЙТ;
 - ЭБС Znanium.com.

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: инженерно-педагогический состав: дипломированные специалисты – преподаватели междисциплинарных курсов; мастера производственного обучения: наличие 5-6 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Обучающиеся в период прохождения производственной практики обязаны:

1. Выполнять задания, предусмотренные программами практики;
2. Подготовить отчет по практике в соответствии с заданием, заполнить дневник по практике
3. Соблюдать действующие в организациях правила внутреннего трудового распорядка;
4. Соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности.

Текущий контроль успеваемости и оценка результатов прохождения производственной практики осуществляется руководителями практики в процессе выполнения обучающимися заданий, проектов, практических проверочных работ, по итогам сдачи обучающимися отчета по практике.

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения	Критерии оценок (шкала оценок) от 1 до 5 б.
уметь:		
<ul style="list-style-type: none"> – читать чертежи; – анализировать конструктивно-технологические свойства детали, исходя из ее служебного назначения; – определять тип производства; – проводить технологический контроль конструкторской документации с выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали; – определять виды и способы получения заготовок; – рассчитывать и проверять величину припусков и размеров заготовок; – рассчитывать коэффициент использования материала; – анализировать и выбирать схемы базирования; – выбирать способы обработки поверхностей и назначать технологические базы; – составлять технологический маршрут изготовления детали; – проектировать технологические операции; – разрабатывать технологический процесс изготовления детали; – выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; – рассчитывать режимы резания по нормативам; – рассчитывать штучное время; – оформлять технологическую документацию; – писать управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании; – использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов; – рационально использовать автоматизированное оборудование в каждом конкретном, отдельно взятом производстве; 	<p>устный и письменный опрос, выполнение обучающимися индивидуальных и практических заданий</p>	<p>От 1 б – 5б. по шкале оценивания</p>
знать:		

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения	Критерии оценок (шкала оценок) от 1 до 5 б.
<ul style="list-style-type: none"> – служебное назначение и конструктивно-технологические признаки детали; – показатели качества деталей машин; – правила отработки конструкции детали на технологичность; – физико-механические свойства конструкционных и инструментальных материалов; – методику проектирования технологического процесса изготовления детали; – типовые технологические процессы изготовления деталей машин; – виды деталей и их поверхности; – классификацию баз; – виды заготовок и схемы их базирования; – условия выбора заготовок и способы их получения; – способы и погрешности базирования заготовок; – правила выбора технологических баз; – виды обработки резания; – виды режущих инструментов; – элементы технологической операции; – технологические возможности металлорежущих станков; – назначение станочных приспособлений; – методику расчета режима резания; – структуру штучного времени; – назначение и виды технологических документов; – требования ЕСКД и ЕСТД к оформлению технической документации; – методику разработки и внедрения управляющих программ для обработки простых деталей на автоматизированном оборудовании; – состав, функции и возможности использования информационных технологий в машиностроении; – особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в составе РТК; – основные принципы моделирования баз данных и элементы их управления 	<p>устный и письменный опрос, выполнение обучающимися индивидуальных и практических заданий</p>	<p>От 1 б – 5б. по Шкале оценивания</p>

Результаты обучения (освоенные умения, приобретенный практический опыт)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки	Критерии оценок (шкала оценок)
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	демонстрация интереса к будущей профессии;	Отчет по практике Аттестационный лист	освоена/ не освоена
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения	выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области технического обслуживания и	Отчет по практике Аттестационный лист	

профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	ремонта автомобильного транспорта; оценка эффективности и качества выполнения задач;	
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач в области технического обслуживания и ремонта автомобильного транспорта; оценка эффективности и качества выполнения задач;	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	эффективный поиск необходимой информации; использование различных источников, включая электронные;	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	работа на компьютере, использование специальных программ;	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями	взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения; соблюдение корпоративных требований в рабочем коллективе;	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий	применение полученных профессиональных знаний (для юношей) при исполнении воинской обязанности	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	демонстрация стремления к самопознанию, самооценке, саморегуляции и саморазвитию;	Отчет по практике Аттестационный лист
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности;	Отчет по практике Аттестационный лист
ПК.Р.4.1. Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 качеством	демонстрация владения навыками подготовки и обработки деталей	Отчет по практике
ПК.Р.4.2. Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и	демонстрация навыков по сборке и регулировке механизмов	Аттестационный лист

механизмов низкой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения			
--	--	--	--

6. АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ПРАКТИКИ

Аттестация по итогам производственной практики служит формой контроля освоения и проверки профессиональных знаний, общих и профессиональных компетенций, приобретенных умений, навыков и практического опыта обучающихся в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Формой промежуточной аттестации по итогам производственной практики является дифференцированный зачет. Аттестация проводится в последний день практики, на базе колледжа.

К аттестации по практике допускаются обучающиеся, выполнившие требования программы производственной практики и предоставившие полный пакет отчетных документов.

Для проведения промежуточной аттестации по практике колледжем разработаны фонды оценочных средств, включающие в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия индивидуальных образовательных достижений обучающихся основным показателям результатов обучения. В процессе аттестации проводится экспертиза овладения общими и профессиональными компетенциями.

При выставлении итоговой оценки по производственной практике дифференцированного зачета учитываются:

- результаты экспертизы овладения обучающимися общими и профессиональными компетенциями;
- качество и полнота оформления отчетных документов по практике;
- характеристика с места прохождения практики (характеристика руководителя практики от организации);
- дневник по прохождению практики.

Филиал государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования Московской области «Университет «Дубна» - Лыткаринский промышленно-гуманитарный колледж

**ЗАДАНИЕ НА ПРАКТИКУ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ
ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким
профессиям рабочих, должностям служащих**

Студенту группы ____ курс ____

Специальность: 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки)

Вид практики: производственная (по профилю специальности)

Объем: 72 часов.

Срок: с _____ 20__ года по _____ 20__ года.

Цель: освоение профессии «Слесарь механосборочных работ»

При прохождении практики вам необходимо изучить и реализовать следующие вопросы:

1. Безопасные приемы работы при выполнении слесарно-сборочных работ.

Зачет по охране труда и технике безопасности.

2. Слесарно-сборочные работы

3. Изготовление «Механизма натяжения ремня», сборка, подгонка деталей, испытание.

4. Индивидуальный творческий проект.

Защита отчётов по практике.

По окончании практики Вам необходимо отчет по практики, техническую документацию на изготовленные изделия, предоставить аттестационный лист с характеристикой о прохождении практики с оценкой руководителя практики,

Отчёт по практике выполняется на листах формата А4, в количестве 15-20 листов печатного текста, 14 Times New Roman шрифтом, интервалом 1.5.

Отчёт включает в себя титульный лист, введение, основной текст, заключение, Приложения (техническая документация на изготовление изделий №1, №2, №3, №4, №5, №6.)

Задание получил: _____ «_____» _____ 20__ г.

Срок сдачи отчёта _____ 20__ г.

Мастер производственного обучения _____

Руководитель практики _____ / Горемыкин О.Н.

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

_____, обучающийся на ___ курсе, в группе ___ по специальности 15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки) успешно прошел производственную практику (по профилю специальности) в рамках профессионального модуля ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих в объеме ___ часов с _____ 20__ года по _____ 20__ года в организации

Код	Наименование результата обучения	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК.Р.4.1.	Подготовка оборудования, инструментов, рабочего места и слесарная обработка деталей с 11–17 квалитетом.	Имеет практические навыки слесаря механосборочных работ 2-3 разряда	Изготовление «Механизма натяжения ремня», сборка, подгонка деталей, испытание.
ПК.Р.4.2.	Сборка, регулировка, смазка и испытание узлов и механизмов низкой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.		<p>Оценка: выполнил/не выполнил - подготовка технической документации.</p> <p>Отчет по практике: выполнил/не выполнил Защита индивидуальных творческих проектов</p>
Код	Наименование результата обучения		Уровень освоения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес		освоен / не освоен
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество		освоен / не освоен
ОК 3.	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность		освоен / не освоен
ОК 4.	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития		освоен / не освоен
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности		освоен / не освоен
ОК 6.	Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями		освоен / не освоен
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий		освоен / не освоен
ОК 8.	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.		освоен / не освоен
ОК 9.	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности		освоен / не освоен

**Характеристика учебной и профессиональной деятельности
обучающегося во время производственной практики**

_____, обучающийся на ___ курсе по специальности 15.02.08
Технология машиностроения (базовой подготовки) во время прохождения практики проявил
себя как дисциплинированный, ответственный и умеющий решать творческие задачи.

Аттестуемый продемонстрировал владение профессиональными и общими
компетенциями и заслуживает оценки: _____.

Дата «___» _____ 20__ г.

Подпись руководителя практики: _____ (_____)

Филиал ГБОУ ВО МО «Университета «Дубна» -
Лыткаринский промышленно-гуманитарный колледж

Отчет
по производственной практике ПП.04.01
(по профилю специальности)

по профессиональному модулю

ПМ.04. Выполнение работ по одной или нескольким
профессиям рабочих, должностям служащих

МДК.04.01. Выполнение работ по профессии
«Слесарь механосборочных работ»

Специальность среднего профессионального образования

15.02.08 Технология машиностроения (базовой подготовки)

Объем _____ часов

Выполнил:
Студент группы _____

Проверил:
Руководитель практики

г. Лыткарино, 20__