

Областное государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
«Димитровградский технический колледж»



УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по НМР

ОГБПОУ ДТК

А.С. Пензин

А.С. Пензин

« 30 » 06 20 21 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

*по программе профессионального обучения,
адаптированной для лиц с ограниченными возможностями
здоровья по профессии
18466 «Слесарь механосборочных работ»*

Димитровград

20__

Рабочая программа производственной практики разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии 151903.02 Слесарь, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 817 от 02.08.2013г, зарегистрированный Министерством юстиции (20.08.2013 регистрационный номер 29709)

Организация-разработчик: областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Димитровградский технический колледж»

РАССМОТРЕНО

на заседании цикловой комиссии «Дисциплины общепрофессионального цикла и профессиональные модули специальностей «Сварочное производство», «Строительство и эксплуатация зданий и сооружений», а также адаптированных программ для лиц с ограниченными возможностями здоровья»

Протокол заседания ЦК № _____
от «__» _____ 20__ г

РЕКОМЕНДОВАНО

Научно-методическим советом
ОГБПОУ ДТК
Протокол № ____ от
«__» _____ 20__ г.

Разработчики:

Ишмаева О.В. - преподаватель ОГБПОУ ДТК
Ф.И.О., ученая степень, звание, должность,

Исаев Е.А. - мастер п/о ОГБПОУ ДТК
Ф.И.О., ученая степень, звание, должность,

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ.01 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов
ПМ.02. Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью адаптированной образовательной программы СПО по профессии 18466 Слесарь механосборочных работ

Рабочая программа разработана с учетом требований профессионального стандарта и в соответствии с особенностями образовательных потребностей инвалидов и лиц ОВЗ с учетом возможностей их психофизического развития и их возможностями и методическими рекомендациями по разработке и реализации адаптированных образовательных программ среднего профессионального образования утвержденные директором Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО Науки России от 20 апреля 2015г.№06-830

в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД):

ВПД.1 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 1.1. Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.

ПК 1.2. Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.

ВПД.2 Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК 2.1 Выполнять разборку и сборку узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

ПК 2.2 Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

ПК 2.3 Выполнять испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.

1.2. Цели и задачи производственной практики.

Целью производственной практики является:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- комплексное освоение обучающимся видов профессиональной деятельности:
- сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.

Задачами производственной практики являются:

- закрепление и совершенствование приобретенного в процессе обучения опыта практической деятельности обучающихся в сфере изучаемой профессии слесарь механосборочных работ;
- развитие общих и профессиональных компетенций;
- освоение современных производственных процессов, технологий;
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности предприятий различных организационно-правовых форм.

1.3. Количество часов на производственную практику:

ПП.01 - 990 часов

ПП.02 - 576 часов

2.ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование разделов, тем	Содержание учебного материала (дидактические элементы)	Объём часов
ПП.01 Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов		990
Раздел 1.	Сборка сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	816
Вводное занятие	Обучающийся должен иметь практический опыт: -использования безопасных приемов труда при выполнении слесарных операций и работе слесарным инструментом, -действий при возникновении пожара -организации рабочего места слесаря в соответствии с требованиями техники безопасности и охраны труда.	6
Тема 1.1. Сборка трубопроводных систем.	Обучающийся должен иметь практический опыт: - соединения труб, запоров, вентилях, задвижек на фитингах, с помощью муфт, фланцев; -получения герметичности с использованием уплотнителей; - гибки труб вручную; -проверки и контроля по размерам , форме и внешнему виду; -испытания и маркировки;	90
Тема 1.2. Сборка типовых деталей и сборочных единиц.	Обучающийся должен иметь практический опыт: - проверки валов и осей на соосность -сборки валов и осей; -сборки и регулировки муфт; - монтажа подшипников узлов - контроля качества сборки; - предупреждения дефектов сборки	108
Тема 1.3. Сборка механизмов передачи движения.	Обучающийся должен иметь практический опыт: -проверки геометрических размеров, формы и шероховатости поверхностей посадочных мест в отверстиях корпуса на соответствие требованиям чертежа; -сборки ременной передачи; -сборки цепной передачи; -сборки зубчатых передач; -сборки фрикционных передач; -червячных передач; -контроля качества выполненных работ;	144
Тема 1.4. Сборка механизмов преобразования движения	Обучающийся должен иметь практический опыт: -проверки геометрических размеров, формы и шероховатости поверхностей соответствие требованиям чертежа; -сборки винтового механизма; -сборки кривошипно-шатунного механизма; -сборки поршневой группы; -сборки клапанного распределения; -сборки эксцентрикового механизма; -сборки кулисного механизма; -контроля качества выполненных работ;	180
Тема 1.5. Сборка механизмов	Обучающийся должен иметь практический опыт: -проверки геометрических размеров, формы и шероховатости	108

поступательного движения.	поверхностей соответствие требованиям чертежа; -подбора приспособлений и инструмента; - отделки поверхностей; - сборки механизмов поступательного движения; - применения пригоночных операций -контроля качества выполненных работ;	30 60 18
Тема 1.6. Сборка гидравлических приводов.	Обучающийся должен иметь практический опыт: -чтения схем гидроприводов, использования технологической документации; -соединения труб; - сборки насосов; - сборки гидравлических приводов; -испытания гидроприводов; -контроля качества выполненных работ;	108 12 30 48 18
Тема 1.7. Сборка пневматических	Обучающийся должен иметь практический опыт: -чтения схем гидроприводов, использования технологической документации; -соединения труб; - сборки насосов; - сборки пневматических приводов; -испытания гидроприводов; -контроля качества выполненных работ;	72 12 12 24 12 12
Раздел 2.	Регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	132
Тема2.1. Регулировка сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	Обучающийся должен иметь практический опыт: -чтения схем, паспортов машин, использования технологической документации; -подбора инструмента и приспособлений, необходимых при регулировке сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов; -регулировки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов; -контроля качества выполненных работ;	72
Тема 2.2. Испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	Обучающийся должен иметь практический опыт: - организации рабочего места при испытании сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов. - выполнения работ по испытанию сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов. -окончательной регулировки агрегатов, их отделка, упаковка отдельных частей;	90
Выполнение квалификационной работы.		12
Всего		990
Наименование разделов, тем	Содержание учебного материала (дидактические элементы)	Объём часов
ПП.02 Разборка, ремонт, сборка и испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин		576
1.1 Разборка оборудования	- подготовка к разборке, разборка типовых узлов и механизмов; - промывка и протирание (сушка) деталей;	36

	<p>разбраковка деталей путем внешнего осмотра;</p> <p>-разбраковка проверкой правильности геометрической формы;</p> <p>-разбраковка проверкой фактических размеров деталей путем измерения;</p> <p>-разбраковка проверкой взаимодействия сопрягаемых деталей и обеспечения необходимых посадок.</p> <p>-клеймение деталей;</p>	
1.2. Восстановление и повышение долговечности деталей оборудования.	<p>-механическая обработка, газокислородная и электрическая сварка, наплавка, металлизация;</p> <p>- упрочнение деталей электролитической и химико-термической обработкой (хромирование, осталивание, электролитное борирование, склеивание.)</p> <p>- обработка деталей под ремонтный размер</p> <p>- заделка трещин в корпусных деталях фигурными вставками</p> <p>- восстановление резьбовых поверхностей спиральными вставками</p> <p>- восстановление посадочных отверстий свертными втулками</p> <p>- восстановление размеров изношенных поверхностей деталей способом пластической деформации;</p> <p>- восстановление формы детали</p> <p>- восстановление деталей с применением синтетических материалов</p>	36
Тема 1.3 Ремонт деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями	<p>- восстановление направляющих станины токарного станка шабрением</p> <p>-восстановления направляющих станины токарного станка строганием</p> <p>- восстановления направляющих станины токарного станка шлифованием</p> <p>-восстановления каретки фрезерного станка шлифованием и ремонт строганием с последующим шабрением</p> <p>-восстановление суппорта токарного станка</p> <p>- восстановление направляющих стола фрезерного станка</p>	108
Тема 1.4 Ремонт деталей передач вращательного движения	<p>-ремонт валов</p> <p>-ремонт шпинделей</p> <p>-ремонт подшипников скольжения</p> <p>-устранение неисправностей подшипников качения</p> <p>-ремонт муфт</p> <p>-ремонт зубчатых колес</p> <p>-ремонт деталей червячных передач</p> <p>- ремонт шкивов</p> <p>-ремонт цепных передач</p>	144
Тема 1.5. Ремонт деталей механизмов преобразования движения	<p>-ремонт деталей поршневой и кривошипно-шатунной группы</p> <p>-ремонт цилиндров</p> <p>-ремонт поршней</p> <p>-ремонт поршневых пальцев и поршневых колец</p> <p>-ремонт шатунов</p> <p>-ремонт коленчатых валов</p> <p>-ремонт ходовых винтов и гаек</p> <p>-ремонт деталей кулисного механизма</p>	108
Тема 1.6. Ремонт неподвижных соединений и трубопроводов	<p>-ремонт резьбовых соединений</p> <p>-ремонт шпоночных и шлицевых соединений</p> <p>-ремонт заклепочных соединений</p> <p>-устранение неисправностей трубопроводов</p>	36

Тема 1.7. Ремонт гидравлических устройств	<ul style="list-style-type: none"> -ремонт цилиндров и штоков и поршней -ремонт шестеренчатых насосов -ремонт лопастных насосов -ремонт поршневых насосов -ремонт регулирующей и управляющей аппаратуры -ремонт фрикционных муфт -ремонт фрикционных передач -ремонт планок и клиньев 	36
Тема 1.8. Сборка оборудования	<ul style="list-style-type: none"> -подготовка к сборке, -сборка типовых узлов и механизмов, -пригоночные работы -балансировка деталей 	60
Выполнение выпускной практической квалификационной работы.		12
Всего		576
Итого		1566

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Общие требования к организации производственной практики

Для формирования рабочего-профессионала, способного выполнять работы, соответствующие квалификационной характеристике завершающий этап профессиональной подготовки проводится в условиях производства.

Производственная практика проводится образовательным учреждением при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей, и реализуются концентрированно в несколько периодов по осваиваемой профессии.

Производственная практика проводится на предприятиях машиностроительного профиля на основе прямых договоров между образовательным учреждением и предприятием, куда направляются обучающиеся. Направление деятельности предприятия должно соответствовать профилю подготовки обучающихся.

3.2. Характеристика рабочих мест предприятий города (на которых обучающиеся будут проходить практику): ОАО «ДААЗ», ОАО «ХИММАШ», ООО «Элад», ООО «Мика-мотор», ООО «Гранд Ре-Ал», ООО «ДВЗ», ООО «Лидер-Д», ООО «Зенит-Химмаш», ООО «Димитровград ЖгутКомплект» и др.

3.3. Информационное обеспечение обучения

- «Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий», М., Экономика 1990г.
- Адашкин А.М., Зуев В.М. **Материаловедение**: Москва.: Профобриздат, 2002.
- Гречишников В.А, Григорьев С.Н., Коротков И.А. **Формообразующие инструменты машиностроительных производств. Инструменты общего назначения**. Учебник. Старый Оскол, 2012г
- Зайцев С.А., **Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении**. Москва «Академия». – 2002.
- Покровский Б.С. **Слесарь-инструментальщик**. Учебное пособие.2008г.
- Покровский Б.С. **Слесарно-сборочные работы**. Уч. пособие для УНПО, ИЦ Академия, 2006г
- Покровский Б.С., Скакун В.А.. **Справочник слесаря**. Уч. пособие для УНПО, ИЦ Академия, 2008г.,
- Шамков Н. А. **«Педагогические основы производственной практики учащихся ПТУ»**, М., Высшая школа, 1989г.
- Электронный ресурс «Слесарные работы». Форма доступа [http:// metalhandling.ru](http://metalhandling.ru).

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.

Контроль и оценка результатов освоения программы производственной практики осуществляется мастером производственного обучения и наставником предприятия в процессе выполнения обучающимися учебно-производственных заданий.

Практический опыт ПО1	Форма контроля
- сборки трубопроводных систем.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- сборки типовых деталей и сборочных единиц.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- сборки механизмов передачи движения.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- сборки механизмов преобразования движения	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Итоговая аттестация.
- сборки механизмов поступательного движения.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
- сборки гидравлических приводов.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
- сборки пневматических	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
- регулировки сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
-испытании сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
Практический опыт ПО 2	Форма контроля
- восстановления и повышения долговечности деталей оборудования.	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- ремонта деталей с плоскими со-прягаемыми поверхностями	- Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ.

	<ul style="list-style-type: none"> - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- ремонта деталей передач вращательного движения	<ul style="list-style-type: none"> - Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Итоговая аттестация.
- ремонта деталей механизмов преобразования движения	<ul style="list-style-type: none"> - Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Итоговая аттестация.
- ремонта неподвижных соединений и трубопроводов	<ul style="list-style-type: none"> - Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
-ремонта гидравлических устройств	<ul style="list-style-type: none"> - Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.
- ремонта трубопроводных систем	<ul style="list-style-type: none"> - Экспертная оценка и наблюдение за выполнением работ. - Выполнение комплексных работ. - Промежуточная и итоговая аттестация.