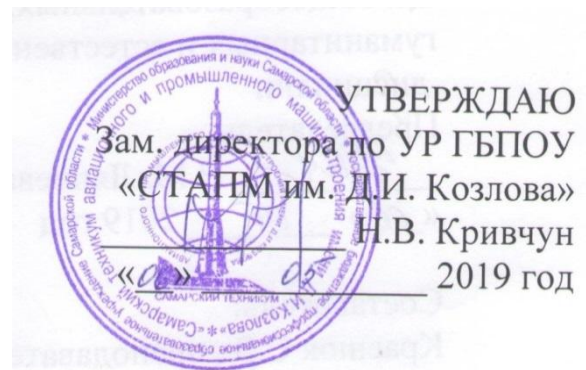




РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

по профессиональному модулю

ПМ.01 «Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам»

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ

ЦК: специальности

15.02.08 Технология машиностроения,
профессий 15.01.25 Станочник (металлообработка);
15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ;
15.01.33 Токарь на станках с числовым
программным управлением;
15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым
программным управлением

Председатель: Гордеева Е.А.

«06» мая 2019 год



Составитель: Гордеева Е.А. преподаватель ГБПОУ «СТАПМ им.Д.И. Козлова»

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ утвержденной приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г. №818.

Рабочая программа профессионального модуля разработана в соответствии с разъяснениями по формированию примерных программ учебных модулей начального профессионального и среднего профессионального образования на основе Федеральных государственных образовательных стандартов начального профессионального и среднего профессионального образования, утвержденными И.М. Реморенко, директором Департамента государственной политики и нормативно-правового регулирования в сфере образования Министерства образования и науки Российской Федерации от 27 августа 2009 года.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	13
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ	17 19

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики (далее - рабочая программа) является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности

15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ

1.2 Цели и результаты прохождения производственной практик

Целью прохождения производственной практики ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам студент должен освоить основной вид деятельности (ОВП): ВД2 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

Результатом освоения программы производственной практики являются сформированные общие и профессиональные компетенции:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

ПК 1.1. Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.

ПК 1.2. Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.

ПК 1.3. Выполнять работы по предохранению комплектуемых изделий от порчи.

В результате освоения программы производственной практики студент должен:

Иметь практический опыт:

- комплектования чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, приборов, товарных наборов и инструмента;
- оформления приемо-сдаточной, комплектовочной и сопроводительной документации;
- выполнения работ по предохранению комплектуемых изделий от порчи;

Уметь:

- обеспечивать безопасную работу;
- комплектовать чертежи, технологическую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы, товарные наборы и инструмент по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам;
- оформлять приемо-сдаточную документацию и выполнять учет прохождения изделий и узлов согласно графику;
- выписывать сопроводительную документацию;

- выполнять работы по предохранению комплектующих изделий от порчи;

**1.3. Количество часов, отводимое на освоение программы
производственной практики по ПМ.01:**

Производственная практика - 468 часов

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план производственной практики по ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам

Коды профессиональных компетенций	Наименования разделов	Всего часов <i>(макс. учебная нагрузка и практики)</i>	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося			Учебная, часов	Производственная, часов <i>(если предусмотрена рассредоточенная практика)</i>
			Всего, часов	в т.ч. лабораторные работы и практические занятия, часов			
1	2	3	4	5	6	7	8
ПК 1.1 ПК 1.2 ПК 1.3	Производственная практика	468					468
	<i>Всего:</i>	468					468

2.2 Содержание производственной практики

Наименование разделов производственной практики (ПП.01)	Содержание учебного материала	Объем часов
1	2	3
Производственная практика ПМ.01 Комплектование чертежей, технической документации, узлов машин, механизмов аппаратов, товарных наборов и инструмента по чертежам, спецификациям, каталогам и макетам		468
Тема №1. Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Знакомство с производством.- 60ч.	Вводное занятие. Техника безопасности и охрана труда на предприятии Противопожарная безопасность.	6
	Знакомство с наставником. Изучение организации рабочего места комплектовщика	6
	Инструктаж по безопасности труда на штатном рабочем месте. Средства индивидуальной защиты.	6
	Ознакомление со складом заготовок.	6
	Ознакомление со складом химической продукции.	6
	Ознакомление со складом ГСМ.	6
	Ознакомление со складом расходных материалов.	6
	Ознакомление со складом узлов машин, механизмов аппаратов, приборов и инструментов.	6
	Ознакомление со складом слесарных и электрических изделий.	6
	Ознакомление со складом деталей после механической и слесарной	6

	обработки.	
Тема №2 Приёмка деталей после механической и слесарной обработки - 48ч.	Изучение условий хранения детали.	6
	Проверка маркировки детали.	6
	Выполнение работ по заполнению бирки на детали.	6
	Выполнение работ по заполнению карточки на деталь.	6
	Выполнение работ по заполнению отметок входного контроля.	6
	Работа с комплектовочной картотекой.	6
	Выполнение приёмки деталей после механической и слесарной обработки.	6
	Выполнение работ по размещению принятых деталей на территории склада.	6
Тема №3. Приёмка узлов конструкций и Рабочих механизмов после их сборки - 54ч.	Изучение условий хранения изделия.	6
	Проверка маркировки изделия.	6
	Выполнение работ по заполнению бирки на изделия.	6
	Выполнение работ по заполнению карточки на изделия.	6
	Выполнение работ по заполнению отметок входного контроля.	6
	Работа с комплектовочной картотекой.	6
	Выполнение приёмки узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.	.6
	Выполнение работ по размещению принятых деталей на территории склада.	6
	Изучение стандартов на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы.	6
Тема №4. Комплектование	Ознакомление с инструкцией комплектования.	6

технической документации - 90ч.	Изучение номенклатуры комплектующих изделий и узлов.	6
	Изучение правил комплектования по чертежам и схемам.	6
	Изучение правил комплектования по спецификациям и ведомостям.	6
	Изучение стандартов на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы.	6
	Изучение правил комплектования по прейскурантам и каталогам.	6
	Изучение условных обозначений и нумерации комплектующих деталей, изделий и инструмента.	6
	Ознакомление с содержанием комплектно-отгрузочных ведомостей и спецификаций.	6
	Изучение инструкций по маркировке и клеймению деталей.	6
	Изучение ГОСТов	6
	Оформление приёмо-сдаточной документации.	6
	Составление комплектующих ведомостей.	6
	Ознакомление со сроками хранения комплектующих ведомостей	6
	Комплектование технической документации сложных узлов под руководством комплектовщика более высокой квалификации.	6
	Ведение книги движения заказов.	6
Тема №5. Комплектование узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов.- 96ч.	Ознакомление с последовательностью сборки, комплектования узлов машин, механизмы аппаратов.	6
	Ознакомление с последовательностью сборки, комплектования приборов и инструментов.	6
	Ознакомление с правилами транспортировки узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	6
	Ознакомление с правилами учёта узлов машин, механизмов	6

	аппаратов приборов и инструмента	
	Ознакомление с правилами хранения узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	6
	Ознакомление с правилами упаковки узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	6
	Выполнение работ по комплектованию партий изделий.	6
	Выполнение работ по комплектованию готовых заказов по приемным пунктам.	6
	Приём изделий по сопроводительному .	6
	Доставка изделий на рабочее место.	6
	Выполнение работ по отводу изделий.	6
	Выполнение работ по рассортировка готовых заказов..	6
	Выполнение работ по выполнению выкладки на стеллажи по номерам.	6
	Выполнение работ по подготовка изделий для отправки.	6
	Ознакомление с работой элеватора под руководством наставника имеющего удостоверение.	6
	Ознакомление с работой кран-балки под руководством наставника имеющего удостоверение.	6
Тема №6. Хранение узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов - 66ч	Ознакомление с порядком хранения изделий.	6
	Ознакомление с сроками хранения изделий..	6
	Проверка марки материала .	6
	Проверка консервации детали или изделия перед хранением.	6
	Выполнение работ по продлению срока годности.	6
	Ознакомление с сроками хранения комплектующих листов.	6

	Порядок хранения тары под детали.	6
	Ознакомление с процедурой проведения инвентаризации.	6
	Выполнение работ по проведению внутренней инвентаризации.	6
	Выполнение работ по проведению бухгалтерской инвентаризации	6
	Проведение работ по общезаводской инвентаризации	6
Тема №7. Классификация брака и установление причин его возникновения 36ч.	Классификация брака.	6
	Хранение брака.	6
	Причины возникновения брака.	6
	Предотвращение брака.	6
	Ознакомление с процедурой списания брака.	6
	Изучение актов списания брака.	
Тема №8. Оформление дневника и отчета по практике - 12ч.	Оформление дневника практики.	6
	Оформление отчета практики	6
	Пробная квалификационная работа	6
Итого:		468

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы производственной практики требует наличия производственно-технической инфраструктуры машиностроительного предприятия: комплектовочных участков механической обработки деталей и комплектовочных участков сборки.

3.2. Общие требования к организации образовательного процесса учебной и производственной практики.

Реализация программы предполагает обязательную производственную практику в соответствии с расписанием.

Производственная практика (ПП.01) проводится в профильных организациях на основе договоров, заключаемых между образовательным учреждением и организациями аэрокосмического кластера:

АО «РКЦ» Прогресс»;

АО «Авиаагрегат»;

ООО «Авиакор-авиационный завод»;

ПАО «Кузнецов»;

и др. предприятиями

в соответствии с учебным планом и расписанием - 468 часа (2 курс 4 семестр).

Освоение производственной практики в рамках профессионального модуля является обязательным условием допуска к преддипломной практике по профессии «Контролер станочных и слесарных работ».

3.3. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющие руководство практикой.

Инженерно-педагогический состав:

- зам.директора по УПР;
- старший мастер учебно-производственных мастерских;
- мастер производственного обучения во фрезерной мастерской;
- методист;
- председатель ПЦК;
- мастер производства (инструментальщик);
- группа механика и электрика;
- куратор группы.

3.4 Информационное обеспечение обучения. Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Тавер Е.И. Введение в управление качеством [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Тавер Е.И.— Электрон. текстовые данные.— М.: Машиностроение, 2013.— 368 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18515>.— ЭБС «IPRbooks»
2. Шишмарев В.Ю. Метрология, стандартизация, сертификация и техническое регулирование.- 5-е изд., стер.- М: Академия, 2015.- 320 с.
3. Качурина Т.А. Метрология и стандартизация: Учебник для сред. проф. образования.- М.: Академия, 2013.- 128 с.
4. Зайцев С.А. Контрольно-измерительные приборы и инструменты, учебник, . М., «Академия» 2005г.

Дополнительные источники:

1. Зайцев С.А., Толстов А.Н., Куранов А.Д. Нормирование точности: Учеб. пособие для сред. проф. образования.- М.: Академия, 2004.- 256 с.
2. Раннев Г.Г., Тарасенко А.П. Методы и средства измерений: Учебник для студ. высш. учеб. заведений.- 2-е изд., стер.- М.: Академия, 2004.- 336 с.

3. Сидоренко С.М., Сидоренко В.С. Методы контроля качества изделий в машиностроении.- М.: Машиностроение, 1989.- 288 с.

4. Кутай А.К. Справочник контрольного мастера, «Лениздат», 1980г.

Электронные издания (электронные ресурсы)

3.2.2. Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Энциклопедия по машиностроению [Электронный ресурс]. / под патронажем Рос. акад. образования. – Москва: OIM.RU, 2000-2001. – Режим доступа: <http://mash-xxl.info/info/568918/>. – 10.11.2015.
2. Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации [Электронный ресурс]. – Электрон. текстовые, граф., зв. дан. и прикладная прогр. – Режим доступа: <http://www.vniis.ru/>. – 15.10.2015.
3. Официальный Интернет-ресурс Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии. [Электронный ресурс].- Электрон. текстовые данные – М. : 2016. - Режим доступа : <http://www.gost.ru/>.
4. www.metrob.ru – (метрологическое обеспечение производства)
5. www.metrologu.ru – (справочник метролога)
6. www.wikipedia.org – (свободная энциклопедия)

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИК (ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)

Контроль и оценка результатов освоения программы УП осуществляется мастером П/О процессе проведения занятий, а также выполнения учащимся учебно-производственных заданий.

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Комплектовать чертежи, техническую документацию, узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент.	Организация и планирование работы по комплектованию чертежей, технической и сопроводительной документации на детали и сборочные узлы машин, механизмы аппаратов, приборы и инструмент. Выбор и подготовка документации для комплектования деталей узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки. Контроль качества комплектования конструкторской, технологической и сопроводительной документации для проведения приемо-сдаточных испытаний, (ПСИ) узлов конструкций и рабочих механизмов. Оформление заключений результата контроля комплектов чертежей, технологической и сопроводительной документации.	Проверочная работа

ПК 1.2 Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.	Планирование объема заполнения приемо-сдаточной, комплектовочной и сопроводительной документации для приемки деталей после механической, слесарной обработки а так же узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки. Подготовка документации и контроль комплектности протоколов (ПСИ), сопроводительных паспортов, приемо-сдаточных документов, заказов, комплектно-отгрузочных документов. Заполнение документации и контроль заполнения комплектности протоколов (ПСИ), сопроводительных паспортов , приемо-сдаточных документов, заказов ,комплектно-отгрузочных документов. Выполнение приемо-сдаточных испытаний после механической и слесарной обработки, узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки. Оформление документации после проведения приемо-сдаточных испытаний(ПСИ), сопроводительных отгрузочных документов, паспортов , заказов, комплектно-отгрузочных документов.	Проверочная работа
---	--	---------------------------

ПК 1.3 Выполнять работы по предохранению комплектующих изделий от порчи.	Планирование выполнения работ по консервации деталей и сборочных единиц, узлов машин, механизмов аппаратов, приборов и инструмента. при хранении в складских деталей при транспортировке помещениях. Предотвращение порчи Выполнение упаковки и консервации простых и сложных деталей сборочных единиц .,узлов и инструмента. машин, механизмов аппаратов, приборов и инструмента. Умение классифицировать и своевременно выявлять не качественную упаковку и консервацию деталей после механической и слесарной обработки, механизмов после их сборки. узлов конструкций и рабочих	Проверочная работа
--	--	---------------------------

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ
В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

№ изменения, дата внесения изменения; № страницы с изменением;	
БЫЛО	СТАЛО
Основание:	
Подпись лица внесшего изменения	

