

УТВЕРЖДЕНО:

Приказ директора техникума

от 18.05.2023г. №98

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

2023г

ОДОБРЕНО

ЦК специальности

15.02.16 Технология машиностроения,

профессий

15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке,

15.01.25 Станочник (металлообработка),

15.01.29 Контролер станочных и слесарных работ,

15.01.32 Оператор станков с программным управлением,

15.01.33 Токарь на станках с числовым программным управлением;

15.01.34 Фрезеровщик на станках с числовым программным управлением

Председатель  Е.В. Гордеева

«18» мая 2023 г.

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

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии *151903.01 Контролер станочных и слесарных работ*, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 02.08.2013г. №818 и приказа Минпросвещения РФ от 1 сентября 2022 г. N 796 "О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования".

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): 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 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в

профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, 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. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.";

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 комплектуемых изделий от порчи;

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

Производственная практика - 216 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 (макс. учебная нагрузка и практики)	Объем времени, отведенный на освоение междисциплинарного курса (курсов)			Практика	
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося		Самостоятельная работа обучающегося, часов	Учебная, часов	Производственная, часов (если предусмотрена рассредоточенная практика)
			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	216					216
	<i>Всего:</i>	216					216

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		216
Тема №1. Вводное занятие. Инструктаж по технике безопасности. Знакомство с производством.- 20ч.	Вводное занятие. Техника безопасности и охрана труда на предприятии Противопожарная безопасность.	2
	Знакомство с наставником. Изучение организации рабочего места комплектовщика	2
	Инструктаж по безопасности труда на штатном рабочем месте. Средства индивидуальной защиты.	2
	Ознакомление со складом заготовок.	2
	Ознакомление со складом химической продукции.	2
	Ознакомление со складом ГСМ.	2
	Ознакомление со складом расходных материалов.	2
	Ознакомление со складом узлов машин, механизмов аппаратов, приборов и инструментов.	2
	Ознакомление со складом слесарных и электрических изделий.	2
	Ознакомление со складом деталей после механической и слесарной	2

	обработки.	
Тема №2 Приёмка деталей после механической и слесарной обработки - 16ч.	Изучение условий хранения детали.	2
	Проверка маркировки детали.	2
	Выполнение работ по заполнению бирки на детали.	2
	Выполнение работ по заполнению карточки на деталь.	2
	Выполнение работ по заполнению отметок входного контроля.	2
	Работа с комплектовочной картотекой.	2
	Выполнение приёмки деталей после механической и слесарной обработки.	2
	Выполнение работ по размещению принятых деталей на территории склада.	2
Тема №3. Приёмка узлов конструкций и Рабочих механизмов после их сборки -32ч .	Изучение условий хранения изделия.	2
	Проверка маркировки изделия.	2
	Выполнение работ по заполнению бирки на изделия.	4
	Выполнение работ по заполнению карточки на изделия.	4
	Выполнение работ по заполнению отметок входного контроля.	4
	Работа с комплектовочной картотекой.	4
	Выполнение приёмки узлов конструкций и рабочих механизмов после их сборки.	4
	Выполнение работ по размещению принятых деталей на территории склада.	4
Изучение стандартов на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы.	4	
Тема №4. Комплектование	Ознакомление с инструкцией комплектования.	2

технической документации - 30ч..	Изучение номенклатуры комплектующих изделий и узлов.	2
	Изучение правил комплектования по чертежам и схемам.	2
	Изучение правил комплектования по спецификациям и ведомостям.	2
	Изучение стандартов на материалы, крепежные и нормализованные детали и узлы.	2
	Изучение правил комплектования по прейскурантам и каталогам.	2
	Изучение условных обозначений и нумерации комплектующих деталей, изделий и инструмента.	2
	Ознакомление с содержанием комплектно-отгрузочных ведомостей и спецификаций.	2
	Изучение инструкций по маркировке и клеймению деталей.	2
	Изучение ГОСТов	2
	Оформление приёмо-сдаточной документации.	2
	Составление комплектующих ведомостей.	2
	Ознакомление со сроками хранения комплектующих ведомостей	2
	Комплектование технической документации сложных узлов под руководством комплектовщика более высокой квалификации.	2
	Ведение книги движения заказов.	2
Тема №5. Комплектование узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов.- 32ч.	Ознакомление с последовательностью сборки, комплектования узлов машин, механизмы аппаратов.	2
	Ознакомление с последовательностью сборки, комплектования приборов и инструментов.	2
	Ознакомление с правилами транспортировки узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	2
	Ознакомление с правилами учёта узлов машин, механизмов	2

	аппаратов приборов и инструмента	
	Ознакомление с правилами хранения узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	2
	Ознакомление с правилами упаковки узлов машин, механизмов аппаратов приборов и инструмента	2
	Выполнение работ по комплектованию партий изделий.	2
	Выполнение работ по комплектованию готовых заказов по приемным пунктам.	2
	Приём изделий по сопроводительному .	2
	Доставка изделий на рабочее место.	2
	Выполнение работ по отводу изделий.	2
	Выполнение работ по рассортировка готовых заказов..	2
	Выполнение работ по выполнению выкладки на стеллажи по номерам.	2
	Выполнение работ по подготовка изделий для отправки.	2
	Ознакомление с работой элеватора под руководством наставника имеющего удостоверение.	2
	Ознакомление с работой кран-балки под руководством наставника имеющего удостоверение.	2
4Тема №6. Хранение узлов машин, механизмы аппаратов, приборов и инструментов - 44ч	Ознакомление с порядком хранения изделий.	4
	Ознакомление с сроками хранения изделий..	4
	Проверка марки материала .	4
	Проверка консервации детали или изделия перед хранением.	4
	Выполнение работ по продлению срока годности.	4
	Ознакомление с сроками хранения комплектующих листов.	4

	Порядок хранения тары под детали.	4
	Ознакомление с процедурой проведения инвентаризации.	4
	Выполнение работ по проведению внутренней инвентаризации.	4
	Выполнение работ по проведению бухгалтерской инвентаризации	4
	Проведение работ по общезаводской инвентаризации	4
Тема №7. Классификация брака и установление причин его возникновения 22ч.	Классификация брака.	4
	Хранение брака.	4
	Причины возникновения брака.	4
	Предотвращение брака.	4
	Ознакомление с процедурой списания брака.	4
	Изучение актов списания брака.	2
Тема №8. Оформление дневника и отчета по практике - 18ч.	Оформление дневника практики.	6
	Оформление отчета практики	6
	Пробная квалификационная работа	6
Итого:		216

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

<p>ПК 1.2 Оформлять приемо-сдаточную, комплектовочную и сопроводительную документацию.</p>	<p>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.</p> <p>Подготовка документации и контроль комплектности протоколов (ПСИ), сопроводительных паспортов, приемо-сдаточных документов, заказов, комплектно-отгрузочных документов.</p> <p>Заполнение документации и контроль заполнения комплектности протоколов (ПСИ), сопроводительных паспортов , приемо-сдаточных документов, заказов ,комплектно-отгрузочных документов.</p> <p>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.</p>	<p>Проверочная работа</p>
---	--	---------------------------

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

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ
В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

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

