

государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Челябинской области

«ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

СОГЛАСОВАНО:

*Евгений по персоналу*  
*В.В. Соколов*  
« 23 » 06 2025 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ ЧО ПК:

*А.А. Лыдин*  
« 30 » 08 2025 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ  
по основной программе  
профессионального обучения**

(программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих,  
должностям служащих)  
по профессии  
18559 «Слесарь - ремонтник»  
(3 разряд)

Магнитогорск, 2025 г.

РАССМОТРЕНО:

на заседании предметной (цикловой)

комиссии «Технологии материалов»

Протокол № 1 от «29» августа 2025 г.

Руководитель ПЦК



Подпись

/ Э.М. Манашева/

Подпись

**Разработчик:** Курлова И.М., преподаватель ГАПОУ ЧО «Политехнический колледж»

Рабочая программа практики разработана в соответствии с установленными квалификационными требованиями и требованиями профессионального стандарта «Слесарь – ремонтник промышленного оборудования» (утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 апреля 2025 г. № 236н), в соответствии с учебным планом, утвержденным 30.08.2025 г.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1</b>	<b>Паспорт программы практики.....</b>	<b>4</b>
1.1	Область применения программы .....	4
1.2	Место практики в структуре основной программы профессионального обучения.....	4
1.3	Цели практики.....	4
<b>2</b>	<b>Результаты освоения рабочей программы учебной практики.....</b>	<b>5</b>
2.1	Требования к результатам освоения рабочей программы учебной практики.....	5
2.2	Результаты освоения рабочей программы учебной практики .....	11
<b>3</b>	<b>Тематический план и содержание учебной практики.....</b>	<b>12</b>
3.1	Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики.....	12
3.2.	Освоение трудовых приемов и операций.....	12
3.2.1	Задачи практики при освоении трудовых приемов и операций.....	12
3.2.2	Тематический план учебной практики при освоении трудовых приемов и операций.....	12
3.3	Выполнение комплексных работ.....	13
3.3.1	Задачи практики при выполнении комплексных работ.....	13
3.3.2	Тематический план практики при выполнении комплексных работ.....	13
3.4	Содержание учебной практики.....	15
<b>4</b>	<b>Условия реализации программы учебной практики.....</b>	<b>23</b>
4.1	Материально-техническое обеспечение.....	23
4.2	Организация образовательного процесса.....	23
4.3	Кадровое обеспечение образовательного процесса.....	23
<b>5</b>	<b>Контроль и оценка результатов освоения программы практики.....</b>	<b>24</b>

## 1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

### 1.1 Область применения программы

Рабочая программа практики является обязательным разделом основной программы профессионального обучения в соответствии с установленными квалификационными требованиями и требованиями профессионального стандарта «Слесарь – ремонтник промышленного оборудования», утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 14 апреля 2025 г. № 236н, по профессии: 18559 «Слесарь - ремонтник» в части освоения квалификации: слесарь-ремонтник третьего разряда, видов деятельности (ВД): и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

<b>ВД 1</b> Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	<b>ПК 1.1.</b> Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
	<b>ПК 1.2.</b> Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
	<b>ПК 1.3.</b> Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
<b>ВД 2</b> Текущий ремонт простого оборудования	<b>ПК 2.1.</b> Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
	<b>ПК 2.2.</b> Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
	<b>ПК 2.3.</b> Производить ремонт механизмов простого оборудования
	<b>ПК 2.4.</b> Производить регулировку механизмов простого оборудования

**1.2. Место практики в структуре основной программы профессионального обучения:** учебная практика входит в профессиональный учебный цикл и реализуется в рамках двух разделов:

- освоение трудовых приемов и операций;
- выполнение комплексных работ.

### 1.3 Цели практики:

- практическое освоение обучающимися видов профессиональной деятельности:
  - ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования;
  - текущий ремонт простого оборудования;
- формирование профессиональных компетенций;
- приобретение необходимого опыта практической работы по выполнению работ по профессии 18559 «Слесарь - ремонтник».

## 2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 2.1Требования к результатам освоения рабочей программы учебной практики

С целью овладения указанными видами деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями, программа практики направлена на формирование у слушателя практических профессиональных умений и приобретение практического опыта:

ВД	Требования к практическому опыту	Требования к умениям	
<b>ВД 1</b> Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности выполнения работ по снятию деталей и разборке узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при снятии, установке, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбор слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для снятия, установки, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– консервация узлов и деталей, входящих в состав оборудования.</li> </ul>	<b>ПК 1.1</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по снятию, установке, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбирать инструменты для производства работ по снятию и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– производить консервацию деталей, входящих в состав узлов оборудования, при сборке;</li> <li>– разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– разбирать заклепочные соединения узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;</li> <li>– разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования.</li> </ul>	
		<b>ПК1.2.</b>	<b>ПК1.2.</b>
		– установление	– читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы;

	<p>последовательности работ при дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– использовать контрольно-измерительные инструменты для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей.</li> </ul>
ПК1.3.		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности ремонта узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбор слесарных инструментов и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– слесарная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества;</li> <li>– выполнение пригоночных</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на детали и узлы;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– выбирать инструменты для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– производить разметку деталей простой конфигурации;</li> <li>– производить обработку отверстий в деталях механизмов простого оборудования в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</li> <li>– производить рубку, правку, гибку, резку деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</li> <li>– выполнять доводочные и притирочные работы на деталях, входящих в состав узла;</li> </ul>

	<p>операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– контроль формы поверхности узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</li> <li>– контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества формы поверхности и размеров деталей, входящих в состав оборудования.</li> </ul>
ВД 2 Текущий ремонт простого оборудования	ПК2.1.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– выявление дефектов механизмов простого оборудования</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на механизмы простого оборудования;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на механизмы простого оборудования;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– выбирать инструменты для производства работ по дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– использовать контрольно-измерительные инструменты для оценки степени износа механизмов простого оборудования;</li> <li>– производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов простого оборудования;</li> <li>– принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования.</li> </ul>
	ПК2.2.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности выполнения работ по разборке и сборке механизмов простого оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на простое оборудование;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на детали и узлы, входящие в состав оборудования;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;</li> </ul>

	<p>простого оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– выбор инструментов и приспособлений для снятия, установки, сборки и разборки механизмов простого оборудования;</li> <li>– снятие механизмов простого оборудования;</li> <li>– установка механизмов простого оборудования;</li> <li>– сборка механизмов простого оборудования;</li> <li>– смазка узлов и механизмов простого оборудования;</li> <li>– разборка механизмов простого оборудования;</li> <li>– контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбирать инструменты для производства работ по сборке и разборке механизмов простого оборудования;</li> <li>– производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав простого оборудования, при сборке;</li> <li>– производить смазку деталей, входящих в состав узлов оборудования, при сборке;</li> <li>– собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– собирать соединения узлов, входящих в состав простого оборудования, с гарантированным натягом;</li> <li>– собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– разбирать заклепочные соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– устанавливать детали и узлы, входящие в состав оборудования, на прихватках;</li> <li>– выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;</li> <li>– выполнять пайку деталей и узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– производить сборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;</li> <li>– производить разборку механизмов простого оборудования в соответствии с технической документацией;</li> <li>– изготавливать простые приспособления для разборки и сборки механизмов простого оборудования;</li> </ul>
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– производить контроль размеров и формы поверхностей узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов;</li> <li>– контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав простого оборудования, требованиям технической документации;</li> <li>– контролировать правильность взаимного расположения деталей и узлов, входящих в состав простого оборудования.</li> </ul>
ПК2.3.		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности ремонта механизмов простого оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при ремонте механизмов простого оборудования;</li> <li>– выбор оборудования, инструментов и приспособлений для ремонта механизмов простого оборудования;</li> <li>– слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го качества;</li> <li>– станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнение пригоночных и притирочных операций на узлах и деталях, входящих в состав простого оборудования, с точностью до 11-го качества;</li> <li>– контроль формы поверхности узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования;</li> <li>– контроль размеров узлов и</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на механизмы простого оборудования;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на механизмы простого оборудования;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов простого оборудования;</li> <li>– выбирать станки, инструменты и приспособления для производства работ по ремонту механизмов простого оборудования;</li> <li>– определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов простого оборудования;</li> <li>– производить разметку деталей со сложной конфигурацией;</li> <li>– производить рубку, правку, гибку, резку деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</li> <li>– выполнять опилование деталей простой конфигурации механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов простого оборудования;</li> <li>– производить обработку отверстий в деталях механизмов простого оборудования в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</li> <li>– выполнять доводочные и притирочные работы на деталях и узлах механизмов простого оборудования;</li> <li>– устанавливать и закреплять детали механизмов простого оборудования в зажимных приспособлениях различных видов;</li> <li>– выбирать и подготавливать к работе режущие и измерительные инструменты в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности деталей механизмов простого оборудования;</li> <li>– устанавливать оптимальный режим обработки деталей механизмов</li> </ul>

	<p>деталей, входящих в состав простого оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав простого оборудования.</li> </ul>	<p>простого оборудования в соответствии с технологической документацией;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества формы и размеров деталей, входящих в состав механизмов простого оборудования.</li> </ul>
ПК2.4.		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– установление последовательности выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– подготовка рабочего места при регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по: регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– сдача механизмов простого оборудования после регулировки.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– читать и анализировать конструкторскую документацию на простое оборудование;</li> <li>– читать и анализировать технологическую документацию на простое оборудование;</li> <li>– выбирать инструменты для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности;</li> <li>– устранять неисправности, выявляемые в ходе регулировки механизмов простого оборудования;</li> <li>– использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ;</li> </ul>

## 2.2 Результаты освоения рабочей программы учебной практики

Результатом освоения рабочей программы практики является овладение обучающимися видами профессиональной деятельности, которые формируются в результате освоения соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

Код	Наименование результата обучения
ВД1. Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	
ПК 1.1	Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования
ПК 1.2	Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования
ПК 1.3	Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования
ВД2.Выполнение работ средней сложности по ремонту и обслуживанию цехового электрооборудования	
ПК.2.1	Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования
ПК.2.2	Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования
ПК.2.3	Производить ремонт механизмов простого оборудования
ПК.2.4	Производить регулировку механизмов простого оборудования

### 3. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ

#### 3.1. Количество часов на освоение рабочей программы практики согласно учебному плану, утвержденному 30.08.2025 г.

Всего –160 акад. часов, в том числе:

- освоение трудовых приемов и операций –72 акад. часа;
- выполнение комплексных работ –88 акад. часов.

#### 3.2 Освоение трудовых приемов и операций

##### 3.2.1 Задачи практики при освоении трудовых приемов и операций:

- формирование умений по выполнению приемов и операций слесарных и слесарно-сборочных работ;
- освоение требований и норм по охране при выполнении слесарных и слесарно-сборочных работ.

##### 3.2.2 Тематический план учебной практики при освоении трудовых приемов и операций

№ п/п	Наименование темы	Виды работ	Кол-во часов
1	Вводное занятие. Охрана труда и пожарная безопасность в слесарной мастерской	<ul style="list-style-type: none"><li>– ознакомление со слесарной мастерской, распределение по рабочим местам;</li><li>– ознакомление с организацией рабочего места, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка;</li><li>– ознакомление с требованиями безопасных условий труда;</li><li>– ознакомление с причинами и видами травматизма, мерами предупреждения травматизма;</li><li>– ознакомление с правилами пожарной безопасности, правилами пользования первичными средствами пожаротушения;</li><li>– ознакомление с правилами электро безопасности.</li></ul>	4
2	Выполнение слесарных и слесарно-сборочных работ	<ul style="list-style-type: none"><li>– разметка;</li><li>– правка, гибка и рубка металла;</li><li>– резка металла;</li><li>– опилование металла;</li><li>– сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий;</li><li>– нарезание резьбы;</li><li>– сборка неразъемных соединений;</li><li>– сборка резьбовых соединений;</li><li>– распиливание, пригонка и</li></ul>	68

		припасовка; – шабрение, притирка и доводка.	
--	--	--	--

### 3.3 Выполнение комплексных работ

#### 3.3.1 Задачи практики при выполнении комплексных работ:

- закрепление и совершенствование профессиональных умений;
- приобретение практического опыта;
- развитие профессиональных компетенций;
- соблюдение требований и норм охраны труда.

#### 3.3.2 Тематический план практики при выполнении комплексных работ

№ п/п	Наименование темы	Виды работ	Кол-во часов
3	Изготовление слесарного инструмента и простых приспособлений для разборки и сборки узлов и механизмов	– изготовление слесарного угольника 90; – изготовление проволочной отвертки; – изготовление кронциркуля; – изготовление гаечного ключа; – изготовление натяжного винта.	24
4	Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	– анализ конструкторской и технологической документации; – освоение требований нормативных и локальных документов по выполнению работ по снятию, установке, сборке и разборке простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – подготовка рабочего места; – выбор и подготовка инструмента и приспособлений; – выполнение работ по снятию деталей и разборке узлов, входящих в состав оборудования в соответствии с технологической документацией; – выполнение работ по дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования; – выполнение работ по осуществлению слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования;	24

5	Текущий ремонт простого оборудования	<ul style="list-style-type: none"> <li>– анализ конструкторской и технологической документации на механизмы простого оборудования;</li> <li>– освоение требований нормативных и локальных документов при выполнении работ по текущему ремонту простого оборудования;</li> <li>– подготовка оборудования, инструмента и приспособлений;</li> <li>– выполнение работ по дефектации механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнение работ по разборке и сборке механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнение работ по ремонту механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования;</li> <li>– выполнение работ по ремонту механизмов простого оборудования.</li> </ul>	32
	Практическая квалификационная работа	– выполнение работ в соответствии с квалификационной характеристикой по профессии: 18559 Слесарь – ремонтник.	8
<b>ИТОГО</b>			<b>160</b>

### 3.4 Содержание учебной практики

Наименование разделов и тем практики	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
<b>Освоение трудовых приемов и операций</b>		<b>160</b>	
<b>Тема 1</b> Вводное занятие. Охрана труда и пожарная безопасность в слесарной мастерской	<b>Содержание</b> 1 <b>Вводное занятие. Охрана труда и пожарная безопасность в слесарных мастерских</b> Ознакомление с учебной мастерской, организацией рабочего места, режимом работы, формами организации труда и правилами внутреннего распорядка, порядком получения и сдачи инструмента и приспособлений. Расстановка по рабочим местам. Охрана труда в учебных мастерских: требования безопасности к производственному оборудованию и технологическому процессу. Основные опасные и вредные производственные факторы, возникающие при работе в учебных мастерских. Травматизм: виды травм, их причины; мероприятия по предупреждению травматизма. Пожарная безопасность причины пожаров, меры предупреждения пожаров, правила поведения, правила пользования первичными средствами пожаротушения, порядок и пути эвакуации. Электробезопасность: правила и нормы безопасности, правила пользования электроинструментом. Возможные воздействия электрического тока: виды электротравм, оказание первой медицинской помощи.	<b>4</b> 4	
<b>Тема 2</b> Выполнение слесарных и слесарно-сборочных работ	<b>Содержание</b> 1 <b>Разметка</b> Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда. <i>Плоскостная разметка:</i> подготовка деталей к разметке. Упражнения в нанесении произвольно расположенных, взаимно параллельных и перпендикулярных рисок, рисок под заданными углами. Разметка осевых линий. Разметка по шаблонам. Кернение. Заточка и заправка разметочных инструментов. <i>Пространственная разметка:</i> ознакомление с чертежами, подготовка заготовок к разметке. Разметка осевых линий и построение контуров. Кернение. Заправка разметочного инструмента.	<b>68</b> 4	

	<p>2 <b>Правка, гибка и рубка металла</b>  Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.  <i>Правка и гибка и рубка металла</i>  Отработка приемов точности нанесения ударов. Правка полосового металла. Правка листового металла. Правка круглых прутков. Гибка металла под различными углами в слесарных тисках. Гибка металла в гибочных приспособлениях. Гибка труб.  <i>Рубка металла</i>  Установка высоты тисков по росту. Отработка рабочей позы. Выбор инструмента. Отработка приемов захвата инструмента. Отработка приемов нанесения ударов молотком. Рубка по разметочным рискам на уровне губок тисков. Вырубание канавок на вогнутой поверхности. Рубка металла на плите. Разрубка круглого металла.</p>	4	
	<p>3 <b>Резка металла</b>  Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.  Резка металла ручной ножовкой. Подготовка ножовочного полотна к работе. Отработка рабочей позы и приемов. Резка металла труборезом. Резка металла ручными ножницами.</p>	4	
	<p>4 <b>Опиливание металла</b>  Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.  Упражнения в держании напильника, в правильной постановке корпуса и ног при опиливании плоских поверхностей. Опиливание широких и узких плоских поверхностей, сопряженных под различными углами. Проверка плоскости по лекальной линейке, проверка угольником, шаблоном. Опиливание параллельных поверхностей. Опиливание криволинейных поверхностей выпуклых и вогнутых поверхностей. Последовательность опиливания поверхностей сопряженных под внешними и внутренними, острыми и тупыми углами.</p>	8	
	<p>5 <b>Сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий</b>  Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.  Управление сверлильным станком и его наладка при установке заготовки в тисках, на столе. Подбор сверл по таблицам. Заточка режущих элементов сверл. Сверление сквозных отверстий по разметке и по шаблонам. Сверление глухих отверстий с</p>	8	

	<p>применением упоров, мерных линий. Рассверливание отверстий. Сверление ручными дрелями.</p> <p>Подбор зенковок и зенкеров в зависимости от назначения отверстия и точности его обработки. Наладка станка. Зенкерование сквозных цилиндрических отверстий и углублений для шарнирных соединений. Зенкерование отверстий под головки винтов и заклепок.</p> <p>Подбор разверток от назначения и точности обрабатываемого отверстия. Развертывание сквозных цилиндрических и глухих отверстий вручную на станке.</p>		
6	<p><b>Нарезание резьбы</b></p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Ознакомление с резбонарезными и резбонакатными инструментами (круглые плашки, метчики). Нарезание наружных правых и левых резьб на болтах, шпильках и трубах. Накатывание наружных резьб вручную. Подготовка отверстия к нарезанию резьбы метчиками. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Контроль резьбовых деталей шаблонами, резьбомерами и резьбовыми микрометрами.</p>	8	
7	<p><b>Сборка неразъемных соединений</b></p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p><b>Клепка.</b> Подготовка деталей заклепочных соединений. Сборка и клепка нахлесточного соединения вручную. Подбор, установка и расклепывание осей шарнирных соединений. Контроль качества клепки.</p> <p><b>Пайка и лужение медных проводов</b></p> <p>Инструктаж по организации рабочего места и безопасным приемам выполнения работ. Подготовка инструментов, приспособлений, расходных материалов. Выбор припоев и флюсов. Выбор электрического паяльника. Выполнение пайки мягкими припоями. Выполнение лужения медных проводов. Выполнение зачистки и заделки выводных концов проводов.</p>	8	
8	<p><b>Сборка резьбовых соединений</b></p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Фиксирование и соединение деталей болтами и винтами. Затяжка болтов и гаек в групповом соединении. Стопорение резьбового соединения. Контроль сборки.</p>	8	
9	<p><b>Распиливание, пригонка и припасовка</b></p>	8	

		<p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p>Распиливание. Разметка отверстия. Удаление сердцевины из отверстий средних и больших размеров. Приемы распиливания малых отверстий. Обработка отверстий.</p> <p>Пригонка. Пригонка сквозного отверстия. Пригонка несквозного отверстия. Пригонка шпонки к шпоночному пазу.</p> <p>Припасовка. Припасовка шаблонов и контршаблонов.</p> <p>Контроль при распиливании, пригонке и припасовке.</p>		
	10	<p><b>Шабрение, притирка и доводка</b></p> <p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p><i>Шабрение</i></p> <p>Припиливание поверхностей по краске. Заточка и заправка шаберов. Подготовка поверхностей к шабрению. Шабрение плоских поверхностей. Подготовка поверочной плиты к шабрению. Шабрение плоских поверхностей способами «от себя» и «на себя». Шабрение сопряженных взаимосвязанных плоских поверхностей. Шабрение вкладышей разъемных цилиндрических подшипников скольжения, вкладышей неразъемных подшипников. Контроль качества.</p> <p><i>Притирка и доводка</i></p> <p>Проверка размеров деталей, подлежащих притирке. Подготовка притирочных материалов в зависимости от назначения и точности притирки.</p> <p>Насыщение притиров абразивами. Ручная притирка рабочих поверхностей угольников, лекальных линеек, а также рабочих поверхностей шаблонов для криволинейных профилей. Доводка широких и узких поверхностей деталей.</p>	8	
<b>Выполнение комплексных работ</b>			<b>80</b>	
<b>Тема 3</b>	<b>Содержание</b>		<b>24</b>	
Изготовление слесарного инструмента и простых приспособлений для разборки и сборки узлов и механизмов	1	<p>Инструктаж по содержанию занятий, организации рабочего места, выполнению требований и норм охраны труда.</p> <p><i>Изготовление слесарного угольника 90</i> (опиливание, разметка, резка, окончательная отделка, контроль).</p> <p><i>Изготовление проволочной отвертки</i> (разработка технологического процесса; подготовка заготовки, разметка, рубка, опиливание, сверление и обработка отверстий, изготовление заклепок, клепание, доводка).</p>	<b>24</b>	

		<p><i>Изготовление кронциркуля</i> (разработка технологического процесса; подготовка заготовки, разметка, рубка, опилование, сверление и обработка отверстий, изготовление заклепок, клепание, доводка).</p> <p><i>Изготовление гаечного ключа</i> (разработка технологического процесса; изучение чертежа и проверка размеров заготовки согласно чертежу. подготовка заготовки, разметка, опилование, сверление и обработка отверстий, снятие фасок, клеймение).</p> <p><i>Изготовление натяжного винта</i> (проверка заготовки по чертежу, опилование, разметка, нарезание резьбы, сверление, резка, окончательная отделка,</p>		
<b>Тема 4</b>	<b>Содержание</b>		<b>24</b>	
Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования	1	<p>Инструктаж по организации рабочего места, соблюдению требований и норм охраны труда и промышленной безопасности.</p> <p>Анализ конструкторской и технологической документации.</p> <p>Освоение требований нормативных и локальных документов по выполнению работ по снятию, установке, сборке и разборке простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования.</p> <p><i>Подготовка рабочего места</i></p> <p>Подготовка рабочего места для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту отдельных узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p><i>Выбор и подготовка инструмента и приспособлений</i></p> <p>Выбор слесарно-монтажных инструментов и приспособлений для производства работ по: снятию, установке, сборке и разборке; дефектации; слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</p> <p>Определение готовности к работе стандартных и специализированных контрольно-измерительных приборов, контрольных калибров и шаблонов.</p> <p><i>Выполнение работ по снятию деталей и разборке узлов, входящих в состав оборудования в соответствии с технологической документацией</i></p> <p>Очистка и промывка деталей и узлов.</p> <p>Разборка соединений узлов, входящих в состав оборудования: резьбовых, заклепочных, шпоночных, шлицевых.</p> <p>Разборка неразъемных соединений узлов, входящих в состав оборудования.</p> <p>Консервация деталей, входящих в состав узлов оборудования.</p> <p>Выбор смазочных материалов и выполнение смазочных работ.</p> <p><i>Выполнение работ по дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования</i></p> <p>Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования. Оценка</p>	24	

	<p>степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования с использованием контрольно-измерительный инструмента. Принятие решения о ремонте или замене узлов и деталей.</p> <p><i>Выполнение работ по осуществлению слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования</i></p> <p>Размерная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета.</p> <p>Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета.</p> <p>Контроль формы поверхности узлов и деталей, входящих в состав оборудования.</p> <p>Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования.</p> <p>Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования.</p>		
<b>Тема 5</b>	<b>Содержание</b>	<b>32</b>	
Текущий ремонт простого оборудования	<p><b>1</b> Инструктаж по организации рабочего места, соблюдению требований и норм охраны труда и промышленной безопасности.</p> <p>Анализ конструкторской и технологической документации на механизмы простого оборудования.</p> <p>Освоение требований нормативных и локальных документов при выполнении работ по текущему ремонту простого оборудования.</p> <p><i>Подготовка оборудования, инструмента и приспособлений</i></p> <p>Подбор необходимых для выполнения задания оборудования, инструментов и приспособлений.</p> <p>Определение готовности к работе стандартных и специализированных контрольно-измерительных приборов.</p> <p><i>Выполнение работ по дефектации механизмов простого оборудования</i></p> <p>Выявление дефектов механизмов простого оборудования. Оценка степени износа механизмов простого оборудования, с использованием контрольно-измерительного инструмента. Принятие решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов простого оборудования.</p> <p><i>Выполнение работ по разборке и сборке механизмов простого оборудования</i></p> <p>Снятие механизмов простого оборудования.</p> <p>Установка механизмов простого оборудования.</p> <p>Сборка механизмов простого оборудования.</p> <p>Выбор смазочных материалов, применяемых для данного оборудования. Выполнение смазочных работ.</p>	32	

	<p>Разборка механизмов простого оборудования.  Контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования.  <i>Выполнение работ по ремонту механизмов простого оборудования</i>  Слесарная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования с точностью до 11-го квалитета.  Станочная обработка деталей и узлов механизмов простого оборудования.  Выполнение пригоночных и притирочных операций на узлах и деталях, входящих в состав простого оборудования, с точностью до 11-го квалитета.  Контроль формы поверхности узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования.  Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав простого оборудования.  Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав простого оборудования.  <i>Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования</i>  Выполнение работ по регулировке механизмов простого оборудования, с соблюдением правильной технологической последовательности.  Контроль качества работ по регулировке механизмов простого оборудования, с использованием контрольно-измерительных инструментов.  Предъявление и сдача механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ.  <b>Виды работ:</b>  Болты, гайки, шпильки - опилование, калибровка резьбы, смена их и крепление.  Прокладки - изготовление.  Шпонки - опилование.  Вкладыши - пригонка и опилование по параллелям.  Изготовление шарнирных соединений.  Изготовление дверных накладных петель, щеколд для подвижных дверей.  Выполнение профилактического ремонта параллельных тисков.  Разборка, ремонт, сборка и испытание шпоночных соединений.  Разборка, ремонт, сборка и испытание шлицевых соединений.  Разборка, ремонт, сборка и регулировка коробки скоростей металлорежущих станков.  Разборка, ремонт, сборка и регулировка коробки подачи металлорежущих станков.  Сборка продольных и поперечных салазок суппортов токарных станков.  Разборка и сборка 3-х,4-х кулачковых патронов токарных станков.</p>		
--	---	--	--

	<p>Разборка и сборка тормозного ремня.</p> <p>Регулировка простых механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.)</p> <p>Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала.</p> <p>Промывка деталей простых механизмов.</p> <p>Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений.</p> <p>Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования и диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования.</p>		
<b>Практическая квалификационная работа</b>	<p>Выполнение работ в соответствии с квалификационной характеристикой по профессии: 18559 Слесарь – ремонтник.</p>	<b>8</b>	

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1 Материально-техническое обеспечение

Реализация программы учебной практики осуществляется в слесарных мастерских колледжа.

Оборудование мастерских и рабочих мест, обучающихся обеспечивает выполнение практических работ по осваиваемой профессии.

#### **Оборудование мастерской и рабочих мест слесарной мастерской:**

- рабочие места по количеству обучающихся;
- рабочее место мастера;
- станки (настольно-сверлильные, заточные и др.);
- слесарные верстаки;
- набор слесарных инструментов;
- набор измерительных инструментов;
- учебно-методическое обеспечение по профессии.

### 4.2. Организация образовательного процесса

Организация учебного процесса при освоении программы практики осуществляется согласно рабочему учебному плану и графику учебного процесса для данной профессии.

Практика проходит концентрированно и завершается дифференцированным зачётом.

### 4.3 Кадровое обеспечение образовательного процесса

Реализация программы практики обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации (мастерами производственного обучения, преподавателями /руководство практикой/), имеющими образование, соответствующее профилю.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРАКТИКИ

**Контроль и оценка** результатов освоения программы практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических квалификационных работ. Промежуточная аттестация по практике проводится в форме дифференцированного зачета, непосредственно после завершения освоения программы практики.

<b>Результаты обучения (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>
<b>ПК 1.1.</b> Осуществлять снятие деталей и разборку узлов, входящих в состав оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 1.2.</b> Выполнять дефектацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 1.3.</b> Осуществлять слесарную обработку простых узлов и деталей, входящих в состав оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 2.1.</b> Осуществлять дефектацию механизмов простого оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 2.2.</b> Производить разборку и сборку механизмов простого оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 2.3.</b> Производить ремонт механизмов простого оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет
<b>ПК 2.4.</b> Производить регулировку механизмов простого оборудования	<b>Текущий контроль:</b> – оценка выполнения практических заданий. <b>Промежуточный контроль:</b> – учебная практика – дифференцированный зачет