

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГОЛЫШМАНОВСКИЙ АГРОПЕДАГОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

Приложение № 9.1 к ОППО
по профессии 18545 Слесарь по
ремонту сельскохозяйственных машин и
оборудования. 19727 Штукатур.
12680 Каменщик.

**ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ
УП.01.01 Слесарные работы**

2019 г.

Программа учебной практики УП.01.01 Слесарные работы, разработана с учетом требований рынка труда на основе Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС), утв. Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 133) (ред. от 13.11.2008) и профессионального стандарта 18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования на основе приказа Министерства труда и социальной защиты РФ от 8 сентября 2014г. N619н "Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования".

Организация-разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Тюменской области «Гольшмановский агропедагогический колледж»

Разработчик:

Грицаев Евгений Владимирович, мастер производственного обучения

СОГЛАСОВАНО С РАБОТОДАТЕЛЕМ:

СПК "Артур"
«28» августа 2019г. Грицаев Е.В. Грицаев Е.В.
Подпись Ф.И.О.



СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п		Страницы
1.	ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	4
2.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	5
3.	УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	18
4.	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	21

1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

УП.01.01 Слесарные работы

Программа учебной практики УП.01.01 Слесарные работы является частью основной программа профессионального обучения в соответствии с профессиональным стандартом по профессии 18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования, в части освоения квалификаций: Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования, и основных видов профессиональной деятельности (ВПД): ремонт, регулирование, испытание и наладка машин и оборудования в сельском хозяйстве.

Программа учебной практики может быть использована при подготовке:

- трактористов – машинистов сельскохозяйственного производства;
- слесаря по ремонту автомобилей.

1.1. Цель и задачи учебной практики:

Целью учебной практики является формирование, закрепление, развитие трудовых функций, практических навыков в процессе выполнения определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Задачи учебной практики:

- подготовка обучающихся к осознанному и углубленному изучению общепрофессиональных и специальных дисциплин;
- формирование у обучающихся умений и навыков в выполнении основных слесарных операций;
- освоение технологии обработки деталей механизированным инструментом;
- формирование у обучающихся умений и навыков в изготовлении простых деталей;
- обеспечение меж предметных связей, а также связи практики с теоретическим обучением.

Прохождение учебной практики предусматривает закрепление и углубление знаний, полученных обучающимися в процессе теоретического обучения, приобретения ими необходимых умений практической работы по профессии, овладение видами профессиональной деятельности, приобретение практического опыта.

СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1.В результате прохождения учебной практики по видам профессиональной деятельности обучающийся должен освоить:

Вид профессиональной деятельности	Профессиональные компетенции
ремонт, регулирование, испытание и наладка машин и оборудования в сельском хозяйстве.	А/02.3 Монтаж и демонтаж сельскохозяйственного оборудования

2.3.Результаты учебной практики, подлежащие оценке:

ВПД	Код	ОПД	У	Показатели результата
ремонт, регулирование, испытание и наладка машин и оборудования в сельском хозяйстве.	A/02.3	<ul style="list-style-type: none"> - очистка и мойка машин, агрегатов, узлов и деталей; - снятие агрегатов, узлов и механизмов сельскохозяйственных машин и оборудования; - разборка агрегатов, узлов и механизмов сельскохозяйственных машин и оборудования на детали; - сборка агрегатов, узлов и механизмов сельскохозяйственных машин и оборудования; - установка узлов и механизмов сельскохозяйственных машин и оборудования; - оценка качества проведенных разборочных и сборочных работ; - подготовка к демонтажу сельскохозяйственного оборудования; - демонтаж сельскохозяйственного оборудования; - проверка 	<ul style="list-style-type: none"> - подбирать технологическое оборудование и режимы для очистки и мойки машин, узлов и деталей; - осуществлять выбор инструментов, приспособлений для разборки и сборки сельскохозяйственных машин и оборудования; - использовать инструменты, приспособления, пневматическое, электрическое, слесарно-механическое оборудование при разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования; - производить операции по разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования при ремонте; - использовать нормативно-техническую документацию по разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования; - пользоваться средствами 	Выполнение практических слесарных работ

		<p>комплектности монтируемого сельскохозяйственного оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> - подготовка к монтажу сельскохозяйственного оборудования; - монтаж сельскохозяйственного оборудования; - оценка качества демонтажных и монтажных работ. 	<p>индивидуальной защиты в соответствии с инструкциями и правилами охраны труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> - подбирать технологическое оборудование и оснастку; - использовать пневматическое, электрическое, слесарно-механическое оборудование и оснастку; - пользоваться технической документацией на монтаж сельскохозяйственного оборудования. - пользоваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с инструкциями и правилами охраны труда. 	
--	--	--	--	--

2.4. Тематический план учебной практики

Код ПК	Код и наименования профессиональных модулей, МДК.	Количество часов по учебному плану	Виды работ	Наименования тем учебной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
	МДК.01.01 Слесарное дело УП.01.01 Слесарные работы	165	- Основы технологии слесарных работ; - Виды подготовительных операций слесарной обработки; - Виды основных операций слесарной обработки; - Виды вспомогательных операций слесарной обработки; - Общие требования к организации рабочего места слесаря, режиму труда и санитарно-гигиеническим условиям труда; - Требования техники безопасности и охраны труда при проведении работ слесарной обработки с применением ручного и механизированного инструмента.	Тема 1. Разметка.	15
				Тема 2. Резка металла ручными слесарными инструментами.	15
				Тема 3. Рубка металла ручным слесарным инструментом.	15
				Тема 4. Правка.	15
				Тема 5. Гибка.	15
				Тема 6. Опиливание.	15
				Тема 7. Шабрение. Притирка и доводка.	15
				Тема 8. Слесарная обработка отверстий. Сверление. Зенкерование, зенкование и цекование отверстий.	15
				Тема 9. Развертывание отверстий.	15
				Тема 10. Обработка резьбовых поверхностей.	15
				Тема 11. Заклёпочные соединения. Паяные соединения и их сборка.	9
Промежуточная аттестация в форме <u>Дифференцированный зачет</u>					6
		Всего часов: 165			Всего часов: 165

2.5. Тематический план и содержание программы УП.01.01 Слесарное дело

Код и наименование профессиональных модулей, МДК, наименование видов работ и тем учебной практики	Содержание учебных занятий	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
МДК.01.01. Слесарное дело УП.01.01. Слесарные работы		165	
Виды работ: 1. Основные технологии слесарных работ; 2. Виды подготовительных операций слесарной обработки; 3. Виды основных операций слесарной обработки; 4. Виды вспомогательных операций слесарной обработки; 5. Общие требования к организации рабочего места слесаря, режиму труда и санитарно-гигиеническим условиям труда; 6. Требования техники безопасности и охраны труда при проведении работ слесарной обработки с применением ручного и механизированного инструмента..			
Тема 1. Разметка	Содержание 1. Основы технологии слесарных работ; 2. Виды подготовительных операций слесарной обработки; 3. Виды основных операций слесарной обработки; 4. Виды вспомогательных операций слесарной обработки; 5. Общие требования к организации рабочего места слесаря, режиму труда и санитарно-гигиеническим условиям труда; 6. Требования техники безопасности и охраны труда при проведении работ слесарной обработки с применением ручного и механизированного инструмента. 7. Типичные дефекты при выполнении разметки, причины их появления и способы предупреждения. 8. Техника безопасности при разметочных работах.	15	2,3

Тема 2. Резка металла ручными слесарными инструментами	<p><i>Содержание</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Резка листового металла ручными слесарными ножницами, (прямолинейный и криволинейный рез), 2. Резка металла ручными слесарными ножовками, (разрезание профильного проката, выполнение пазов и шлицов в головках винтов, вырезание заготовок по контуру). 3. Резка труб ручным труборезом, 4. Дефекты при резании металла, причины их появления и способы предупреждения. 5. Техника безопасности при резке металла ручным слесарным инструментом. 	15	2,3
Тема 3. Рубка металла ручным слесарным инструментом	<p><i>Содержание</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Заточка ручного инструмента для рубки. 2. Рубка листового, полосового и профильного металла ручными слесарными инструментами, (зубило, крейцмейсель, канавочник). 3. Дефекты при рубке, причины их появления и способы предупреждения. 4. Техника безопасности при рубке металла ручным слесарным инструментом. 	15	2,3
Тема 4. Правка	<p><i>Содержание</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Правка листового металла изгибом, вытягиванием, выглаживанием; 2. Рихтовка термически обработанных заготовок; 3. Ручная правка, (полосового проката по плоскости, изогнутого по ребру, полосы со спиральной изогнутостью). 4. Правка круглого проката и труб на винтовом прессе. 5. Дефекты правки, причины их появления и способы предупреждения. 6. Техника безопасности при правке металла ручным слесарным инструментом. 	15	2,3

Тема 5. Гибка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ручная гибка полосового проката: по плоскости, по ребру, по спирали, 2. Ручная гибка круглого проката и труб, (в холодном и горячем состоянии с использованием вспомогательных материалов и без), 3. Ручная гибка профильного проката и профильных труб, (в холодном и горячем состоянии с использованием вспомогательных материалов и без), 4. Навивка пружин, 5. Дефекты при гибке, причины их появления и способы предупреждения. 6. Техника безопасности при гибке металла ручным слесарным инструментом. 	15	2,3
Тема 6. Опиливание.	<p><i>Содержание</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выбор инструмента для опилования различных материалов, (древесина, баббит, свинец, резина, каучук, пластмассы), 2. Опиливание плоских поверхностей, 3. Опиливание криволинейных поверхностей, 4. Распиливание отверстий, 5. Опиливание с использованием приспособлений. 6. Припасовка, 7. Пригонка сопрягаемых деталей, 8. Дефекты при опиловании, причины их появления и способы предупреждения. 9. Техника безопасности при опиловании металла ручным слесарным инструментом. 	15	2,3
Тема 7. Шабрение. Притирка и доводка	<p><i>Содержание</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Заточка инструмента для шабрения, 2. Шабрение плоских деталей способом «от себя» и «на себя», 3. Шабрение по маякам, 4. Дефекты при шабрении, причины их появления и способы предупреждения. 5. Техника безопасности при шабрении. 6. Притирка и доводка деталей с использованием инструментов и 	15	2,3

	приспособлений, 7. Контроль качества притирки и доводки. 8. Дефекты при притирке и доводке, причины их появления и способы предупреждения. 9. Техника безопасности при притирке и доводке деталей.		
Тема 8. Слесарная обработка отверстий. Сверление. Зенкерование, зенкование и цекование отверстий.	Содержание 1. Сверление сквозных и глухих отверстий в сплошном материале, 2. Рассверливание отверстий, 3. Заточка спиральных сверл, (одинарная заточка, одинарная заточка с подточкой перемычки, одинарная заточка с подточкой перемычки и ленточки, двойная заточка с подточкой перемычки, двойная заточка с подточкой перемычки и ленточки), 4. Расчет режимов резания, 5. Дефекты при сверлении, причины их появления и способы предупреждения. 6. Техника безопасности при сверлении. 7. Зенкование отверстий под головки винтов и заклепок, снятие фасок. 8. Цекование торцевых поверхностей, 9. Расчет режимов резания при зенкеровании, зенковании и цековании, 10. Дефекты при зенкеровании и зенковании, причины их появления и способы предупреждения. 11. Техника безопасности при обработке отверстия ручным инструментом.	15	2,3
Тема 9. Развертывание отверстий	Содержание 1. Ручное развертывание отверстий, 2. Расчет режимов резания при машинном развертывании, 3. Дефекты при развертывании, причины их появления и способы предупреждения. 4. Техника безопасности при обработке отверстия ручным инструментом.	15	2,3

Тема 10. Обработка резьбовых поверхностей	Содержание 1. Подготовка стержней и отверстий под нарезание резьбы, 2. Подбор свёрл, метчиков и плашек, в зависимости от вида резьбы. 3. Нарезание наружной резьбы плашкой, 4. Нарезание внутренней резьбы в сквозном и глухом отверстии метчиком. 5. Нарезание резьбы на трубах. 6. Дефекты при нарезании резьбы, причины их появления и способы предупреждения. 7. Техника безопасности при нарезании резьбы.	15	2,3
Тема 11. Заклёпочные соединения. Паяные соединения и их сборка	Содержание 1. Выполнение заклёпочных швов, (внахлестку однорядный, двухрядные встык с одной и двумя накладками, шахматный встык с одной накладкой), 2. Расчет длины заклепки, шага заклепок, расстояния между рядами в соединении, 3. Дефекты клепки, причины их появления и способы предупреждения, 4. Техника безопасности при выполнении клёпки. 5. Пайка мягкими припоями, 6. Пайка твердыми припоями, 7. Дефекты при пайке, причины их появления и способы предупреждения, 8. Техника безопасности при выполнении пайки.	9	2,3
Дифференцированный зачет (практическая работа)		6	2,3

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП.01.01. СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению:

Реализация рабочей программы предполагает наличие

мастерская: «Слесарная станочная мастерская», оборудованная;

- Рабочие места по количеству обучающихся;
- Фрезерные станки НГФ-110;
- Заточной станок BG 350 SF;
- Электроточило 1100;
- Сверлильный станок 2М112;
- Угольники слесарные 150 мм.;
- Линейки металлические 150 мм.;
- Штангенциркули №1;
- Штангенциркули №2;
- Сверла по металлу набор Ø 3-14 мм;
- Молотки слесарные;
- Зубило слесарное 150 мм.;
- Кернеры слесарные;
- Набор плашек М6, 8, 10;
- Плашкодержатели;
- Комплект метчиков М6, 8;
- Метчикодержатели;
- Ножовки по металлу;
- Напильники плоские;
- Напильники круглые;
- Напильники квадратные;
- Надфили;
- Верстаки слесарные;
- Тиски слесарные;
- Очки защитные;
- Кодоскоп проекционный;
- Набор технологических карт по обработке металла;

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, дополнительной литературы, нормативно – технической документации, электронных образовательных ресурсов, Интернет – ресурсов:

Основные источники:

1. Кузнецов А. С. Слесарь по ремонту автомобилей (моторист). - ОИЦ «Академия», 2016. - 304 с.
2. Покровский Б. С. Основы слесарного дела Серия: Начальное профессиональное образование. - Издательство: Академия, 2017. - 320 с.
3. Родичев В. А. Грузовые автомобили. - Издательство: Академия, 2016. - 240 с.

Дополнительные источники:

1. Кузнецов А. С. Слесарь по ремонту топливной аппаратуры. - Издательство: Академия, 2010. - 240 с.

2. Селифонов В. В., Бирюков М. К. Устройство и техническое обслуживание грузовых автомобилей Серия: Начальное профессиональное образование. - Издательство: Академия, 2010. - 400 с.

3. Стуканов В. А., Леонтьев К. Н. Устройство автомобилей. - Издательство: Форум, 2010. - 496 с.

Интернет-ресурсы:

1. Автомастер. - Режим доступа: <http://amastercar.ru/>
2. Автомобильный портал. - Режим доступа: <http://www.driveforce.ru>
3. За рулем online. - Режим доступа: <http://www.zr.ru/>
4. Методическая копилка учителя информатики. - Режим доступа: <http://www.metod-kopilka.ru/page-1.html>
5. Министерство образования Российской Федерации. - Режим доступа: <http://www.ed.gov.ru>
6. Национальный портал "Российский общеобразовательный портал". - Режим доступа: <http://www.school.edu.ru>
7. Нормативно-технические документы. - Режим доступа: <http://www.complexdoc.ru>
8. Образовательные ресурсы Интернета – Информатика. - Режим доступа: <http://www.alleng.ru/edu/comp.htm>
9. Специализированный портал «Информационно-коммуникационные технологии в образовании». - Режим доступа: <http://www.ict.edu.ru>
10. Твой автомир. - Режим доступа: <http://avtolook.ru/>
11. Удовольствие в движении. - Режим доступа: <http://www.drive.ru/>
12. Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов. – Режим доступа: <http://fcior.edu.ru>
13. Электронная библиотека Razym.ru. - Режим доступа: <http://www.razym.ru/index.php>

3.3. Общие требования к организации образовательного процесса

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и/или преподавателями профессионального цикла - *концентрированно*.

3.4. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров (преподавателя, мастера), осуществляющих руководство учебной практикой: наличие среднего или высшего профессионального образования, соответствующего профилю модуля. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение профессионального цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в 3 года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессиональных модулей и междисциплинарных курсов обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты (обучения освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ремонт, регулирование, испытание и наладка машин и оборудования в сельском хозяйстве	<p>Формы контроля обучения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – практические задания по работе с информацией, документами, литературой; - выполнение технологического процесса изготовления изделий..... - определение дефектов изготовления изделия..... или выполнения технологического процесса - Качественная оценка выполнения операции, изделия в соответствии с технологической картой, маршрутной картой и т.д. - Сравнительный анализ выполненного изделия с эталоном.... <p>Формы оценки результативности обучения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - накопительная система баллов, на основе которой выставляется итоговая отметка. - традиционная система отметок в баллах за каждую выполненную работу, на основе которых выставляется итоговая отметка <p>Методы контроля направлены на проверку ВД</p> <p>осуществлять осознанный выбор способов действий из ранее известных;</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять коррекцию (исправление) сделанных ошибок на новом уровне предлагаемых заданий; – работать в группе и представлять как свою, так и позицию группы.