

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Сусуманский профессиональный лицей»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ 01 «МОНТАЖ, ДЕМОНТАЖ, РЕМОНТ, НАЛАДКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ
ОБОРУДОВАНИЯ, АГРЕГАТОВ И МАШИН»**

Профессия: 21.01.10 Ремонтник горного оборудования

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения – 2 год 10 месяцев

На базе основного общего образования

Профиль: технологический

Рабочая программа составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта (далее ФГОС) среднего профессионального образования (далее СПО) по профессии 21.01.10 Ремонтник горного оборудования утвержденного приказом Министерства просвещения РФ от 12 сентября 2023 г. N 675


Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Сусуманский профессиональный лицей».

Разработчики:

Чемурзиева Эсет Магомедгиреевна, замдиректора по УР

Кудрявцев Олег Анатольевич, преподаватель

Рассмотрено и одобрено на заседании методического объединения преподавателе специальных дисциплин и мастеров производственного обучения протокол №25 от 21.05.2024 г.

Председатель методического объединения  Ф.Я. Паршукова

Работодатель:  Нечаев А.Я., директор ООО «Карьер Челбанья»

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**
- 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОХОЖДЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
ПМ 01 «МОНТАЖ, ДЕМОНТАЖ, РЕМОНТ, НАЛАДКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ
ОБОРУДОВАНИЯ, АГРЕГАТОВ И МАШИН»**

1.1. Цель и планируемые результаты освоения производственной практики

В результате прохождения производственной практики обучающийся должен закрепить знания, умения и навыки по освоению основного вида: монтаж, демонтаж, ремонт, наладка и техническое обслуживание механической части узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

1.1.1 Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
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 правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

1.1.2 Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	монтаж, демонтаж, ремонт, наладка и техническое обслуживание механической части узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин
ПК 1.1	Выполнять монтаж и демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.
ПК 1.2	Проводить контроль деталей с целью обнаружения дефектов деталей и узлов, входящих в состав оборудования.
ПК 1.3	Выполнять ремонт, опробование и техническое обслуживание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.
ПК 1.4	Проводить слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования.

1.1.3 В результате освоения учебной практики обучающийся должен:

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
ВД 1 Монтаж, демонтаж, ремонт, наладка и техническое обслуживание механической части узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	ПК 1.1. Выполнять монтаж и демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	Навыки: Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Разборка соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования Установка узлов и деталей, входящих в состав оборудования Сборка узлов и механизмов, входящих в состав

оборудования
Выполнение смазочных работ
Разборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования
Контроль зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования
Контроль правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования...

Умения: Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Выбирать инструмент для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования
Производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке
Собирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования
Собирать соединения узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом
Собирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования
Собирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования
Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования
Выполнять пайку узлов и деталей, входящих в состав оборудования
Разбирать резьбовые соединения узлов, входящих в состав оборудования
Разбирать соединения узлов, входящих в состав оборудования
Разбирать шпоночные соединения узлов, входящих в состав оборудования
Разбирать шлицевые соединения узлов, входящих в состав оборудования
Разбирать неразъемные соединения узлов, входящих в состав оборудования
Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов
Контролировать соответствие зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации
Контролировать правильность взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования...

		<p>Знания: Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке узлов и деталей Последовательность монтажа и демонтажа узлов и механизмов Последовательность сборки и разборки узлов и механизмов Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок Методы и способы контроля качества разборки и сборки Виды разъемных соединений Виды неразъемных соединений Способы пайки Материалы, используемые при пайке Способы разборки неразъемных соединений Способы разборки разъемных соединений Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при монтаже и демонтаже узлов и деталей...</p>
	<p>ПК.1.2 Проводить контроль деталей с целью обнаружения дефектов деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>Навыки: Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования...</p> <p>Умения: Читать чертежи узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструменты и приспособления для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей,</p>

		<p>входящих в состав оборудования Принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей</p> <p>Знания: Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по дефектации узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам Методы дефектации узлов и деталей Виды износа узлов и деталей Допустимые нормы износа узлов и деталей Браковочные признаки узлов и деталей Типичные дефекты узлов и деталей Способы устранения дефектов узлов и деталей Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по дефектации узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при дефектации узлов и деталей</p>
	<p>ПК.1.3 Выполнять ремонт, опробование и техническое обслуживание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.</p>	<p>Навыки: Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые механизмы оборудования средней сложности Подготовка рабочего места при ремонте механизмов оборудования средней сложности Выбор оборудования, инструмента и приспособлений для ремонта механизмов оборудования средней сложности Слесарная обработка деталей и узлов механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го качества Сверление, зенкерование и развертывание отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности с точностью до 7-го качества Выполнение работ по регулировке механизмов оборудования Выполнение смазочных работ...</p> <p>Умения: Читать чертежи механизмов оборудования средней сложности Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Выбирать станки, инструмент и приспособления для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности Использовать персональную вычислительную</p>

технику для просмотра чертежей механизмов оборудования средней сложности
 Печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
 Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности
 Производить разметку цилиндрических поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности
 Выполнять опилование и распиливание деталей механизмов оборудования средней сложности различной конфигурации
 Выполнять шабрение плоских поверхностей деталей механизмов оборудования средней сложности
 Шаржировать притирочные и доводочные круги, плиты и притиры при ремонте механизмов оборудования средней сложности
 Полировать плоские поверхности деталей механизмов оборудования средней сложности
 Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов
 Устанавливать и закреплять детали механизмов оборудования средней сложности в зажимных приспособлениях различных видов
 Выбирать и подготавливать к работе режущий, слесарно-сборочный и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности при ремонте механизмов оборудования средней сложности
 Использовать ручной механизированный инструмент и сверлильные станки для обработки отверстий в деталях механизмов оборудования средней сложности
 Устанавливать режим обработки деталей механизмов оборудования средней сложности в соответствии с технологической документацией
 Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей механизмов оборудования средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов

Знания: Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования оборудования, инструментов и приспособлений для

производства работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Виды ремонтов промышленного оборудования средней сложности

Основные механические свойства обрабатываемых материалов

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения

Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки

Способы распиливания криволинейных отверстий

Способы опилования деталей различной конфигурации

Способы проверки припасовки деталей со сложной конфигурацией

Способы шабрения плоских поверхностей

Способы и последовательность выполнения доводочных и притирочных работ

Способы выполнения полировальных работ на плоских поверхностях

Способы шаржирования притирочных и доводочных кругов, плит и притиров

Материалы, применяемые при доводке и притирке, их свойства и правила применения

Правила и последовательность проведения измерений

Методы и способы контроля размеров деталей и узлов после слесарной и механической обработки

Требования к шероховатости поверхности после слесарной и механической обработки

Принципы действия сверлильных станков

Режимы механической обработки на сверлильных станках

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по ремонту механизмов оборудования средней сложности

Требования охраны труда, пожарной,

	<p>ПК 1.4. Проводить слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>	<p>промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при ремонте механизмов оборудования средней сложности...</p> <p>Навыки: Изучение конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования Подготовка рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбор слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования Размерная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го квалитета Контроль формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования Контроль размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования Контроль шероховатости поверхности деталей, входящих в состав оборудования...</p> <p>Умения: Читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью</p>
--	--	--

		<p>Использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Знания: Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей Основные механические свойства обрабатываемых материалов Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости Наименование и маркировка основных применяемых материалов Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения Способы устранения дефектов методами слесарной обработки Способы размерной обработки простых деталей Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей Виды абразивных материалов Оборудование для обработки отверстий Оборудование для резки металлов Оборудование для гибки металлов Правила и последовательность проведения измерений Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по слесарной обработке узлов и деталей Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при слесарной обработке узлов и деталей...</p>
--	--	---

1.2. Количество часов, отводимое на освоение производственной практики

Рекомендуемое количество часов на освоение учебной практики: 180 часов

Промежуточная аттестация (дифференцированный зачет).

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Структура производственной практики

Вид учебной работы	Количество часов
Практические занятия	21.01.10 Ремонтник горного оборудования
монтаж, демонтаж, ремонт, наладка и техническое обслуживание механической части узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	180
Итого	180

2.3 Тематический план и содержание программы

Наименование разделов /номер темы	Содержание практики, виды работ	Объем часов	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
1	Ознакомление с предприятием. Инструктаж по ТБ и ОТ при выполнении технического обслуживания и ремонта оборудования. Режим работы предприятия и правила внутреннего распорядка. Ознакомление с обязанностями слесаря по обслуживанию и ремонту оборудования. Получение и сдача инструмента и приспособлений при работе	6	ОК 01-ОК 04 ПК 1.1-ПК 1.4
2	Выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей (разметка, рубка, правка, гибка, опиление, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка, клепка, склеивание) с точностью основных размеров при обработке напильниками в пределах 12-14-го квалитетов и параметров шероховатости по 5-6-му классам точности.	12	ОК 01-ОК 04 ПК 1.4
3	Выполнение несложных работ с настройкой и использованием заготовительных и сверлильных станков и оборудования	6	ОК 01-ОК 04 ПК 1.4
4	Технического обслуживания механической части простых узлов оборудования, работающего на участке.	6	ОК 01-ОК 04 ПК 1.1-ПК 1.4
5	Контроль режимов работы оборудования и механизмов по шуму, температуре нагрева, вибрации.	6	
6	Отбор проб масла и его замена, смазка обслуживаемого оборудования. очистка деталей после разборки.	6	
7	Выполнение промывки, выбраковки и маркировки деталей.	6	
8	Выполнение ремонта резьбовых, шпоночных, шлицевых, клиновых и штифтовых соединений. Выполнение ремонта сварных соединений. Выполнение клепки конвейерной ленты.	6	
9	Сборка разъемных неподвижных соединений: резьбовых, шпоночных и шлицевых. Уплотнения неподвижных соединений.	6	
10	Проверка масляных фильтров на загрязнение. Проверка уровней охлаждающих жидкостей. Ведение установленной документации	6	
11	Проведение мелкого ремонта механической и гидравлической части погрузочных и погрузочно-доставочных машин.	6	ОК 01-ОК 04 ПК 1.3
12	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта насосов, компрессоров, вентиляторов, другого стационарного оборудования.	6	
13	Осуществление технического обслуживания и мелкого ремонта буровых установок первого класса, ручного бурильного инструмента, пневматического инструмента.	6	

14	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта конвейеров и питателей.	6	ОК 01-ОК 04 ПК 1.1-ПК 1.4
15	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта грохотов, дробилок, мельниц.	6	
16	Участие в монтаже, демонтаже и ремонте трубопроводов различного назначения. Выполнение антикоррозионной защиты оборудования и трубопроводов.	6	
17	Монтаж ленточных конвейеров и комплексов, стыковых лент. Монтажа и демонтажа насосов	12	
18	Монтаж, демонтаж одноковшовых экскаваторов.	12	
19	Монтаж и демонтаж бурильных машин	12	
20	Монтаж и демонтаж дробилок	12	
21	Монтаж и демонтаж грохотов	12	
22	Монтаж и демонтаж вентиляторов	12	
	Дифференцированный зачет	6	
	Всего	180	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация программы производственной практики проводится на предприятия профильного направления согласно договору, концентрированно на 2 курсе. Оборудование рабочих мест проведения производственной практики должно соответствовать санитарно-техническим нормам и организуется предприятием в соответствии с договором.

3.2 Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет в наличии печатные, электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе.

3.2.1 Основные источники

1. Ю.Д. Сибикин, Техническое обслуживание, ремонт электрооборудования и сетей промышленных предприятий – М.: ИРПО, 2018.
2. Н.А. Акимова, Монтаж, техническая эксплуатация и ремонт электрического и электромеханического оборудования: учебник М, Академия, 2019.
3. В.Ф. Замышляев, Техническое обслуживание, ремонт горного оборудования – М.: Академия, 2017.
4. В.С. Квагинидзе Монтаж, ремонт, опробирование и ТО механической части машин, узлов и механизмов распределительных узлов, М, Академия, 2018.

3.2.2. Профессиональные базы данных:

- 1 <http://www.aero.garant.ru/> - «Гарант» — информационно-правовой портал.
- 2 <http://www.consultant.ru/> - справочная система «Консультант плюс».

3.2.3 Электронные ресурсы

- 1 Страница Библиотечно – издательского комплекса ТИУ <http://www.tyuiu.ru/>
- 2 Полнотекстовая база данных ТИУ <http://elib.tyuiu.ru/>
- 3 Электронно-библиотечная система издательства «Лань» <http://e.lanbook.com>
- 4 Электронно-библиотечная система «IPRbooks» <http://www.iprbookshop.ru> 15
- 5 Электронно-библиотечная система «BOOK.ru» <http://www.book.ru>
- 6 Электронно-библиотечная система «Юрайт» <https://www.biblio-online.ru>

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы отчетности	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1. Выполнять монтаж и демонтаж узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин	демонстрация верной последовательности работ при выполнении разборки и сборки узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин; демонстрация использования инструмента необходимого для проведения работ; демонстрация работы с чертежами, эскизами, шаблонами	Дневник Аттестационный лист Производственная характеристика	Контроль за выполнением работ в период прохождения практики обучающимися руководителями практики от лица и предприятия анализ результатов по практике, оценка аттестационного листа и
ПК.1.2 Проводить контроль деталей с целью обнаружения	демонстрация верного порядка проверки обнаружения дефектов деталей и узлов;		

дефектов деталей и узлов, входящих в состав оборудования	демонстрация верной последовательности проведения ремонтных работ; демонстрация использования приспособлений и инструментов для обнаружения дефектов деталей и узлов		характеристики обучающегося в период прохождения практики дифференцированный зачет
ПК.1.3 Выполнять ремонт, опробование и техническое обслуживание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	демонстрация последовательного выполнения ремонтных работ и технического обслуживания узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с использованием приспособлений и оборудования		Контроль за выполнением работ в период прохождения практики обучающимися руководителями практики от лица и предприятия анализ результатов по практике, оценка аттестационного листа и характеристики обучающегося в период прохождения практики дифференцированный зачет
ПК 1.4. Проводить слесарную обработку узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Качество слесарной обработки деталей с применение слесарного инструмента, слесарных приспособлений для обработки простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций. Обоснованность выбора универсального и специального слесарного инструмента Качество и контроль заточки углов: зубил, шаберов, кернеров, сверл, чертилок.		результатов по практике, оценка аттестационного листа и характеристики обучающегося в период прохождения практики дифференцированный зачет
ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	Рациональность стандартных и нестандартных профессиональных задач при выполнении работ слесаря-ремонтника.		Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе прохождения производственной практики; Дифференцированный зачет
ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Оперативность поиска и результативность использования информации, необходимой для эффективного решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.		
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Конструктивность взаимодействия с обучающимися, преподавателями и руководителями практики в ходе обучения и при решении профессиональных задач. Построение профессионального общения с учетом социально-профессионального статуса, ситуации общения, особенностей группы и индивидуальных особенностей участников коммуникации.		

**Аттестационный лист производственной практики
по ПМ 01. Монтаж, демонтаж, ремонт, наладка и техническое обслуживание механической
части узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин**

1. ФИО студента _____
Группа _____
2. Профессия _____
3. Сроки проведения практики _____
4. Виды и объем работ, выполненные студентом во время производственной практики:

№ п/п	Виды работ	Кол-во часов	Качество выполнения работ
1.	Ознакомление с предприятием. Инструктаж по ТБ и ОТ при выполнении технического обслуживания и ремонта оборудования. Режим работы предприятия и правила внутреннего распорядка. Ознакомление с обязанностями слесаря по обслуживанию и ремонту оборудования. Получение и сдача инструмента и приспособлений при работе	6	
2.	Выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей (разметка, рубка, правка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка, клепка, склеивание) с точностью основных размеров при обработке напильниками в пределах 12-14-го квалитетов и параметров шероховатости по 5-6-му классам точности.	12	
3.	Выполнение несложных работ с настройкой и использованием заготовительных и сверлильных станков и оборудования	6	
4.	Технического обслуживания механической части простых узлов оборудования, работающего на участке.	6	
5.	Контроль режимов работы оборудования и механизмов по шуму, температуре нагрева, вибрации.	6	
6.	Отбор проб масла и его замена, смазка обслуживаемого оборудования. очистка деталей после разборки.	6	
7.	Выполнение промывки, выбраковки и маркировки деталей.	6	
8.	Выполнение ремонта резьбовых, шпоночных, шлицевых, клиновых и штифтовых соединений. Выполнение ремонта сварных соединений. Выполнение клепки конвейерной ленты.	6	
9.	Сборка разъемных неподвижных соединений: резьбовых, шпоночных и шлицевых. Уплотнения неподвижных соединений.	6	
10.	Проверка масляных фильтров на загрязнение. Проверка уровней охлаждающих жидкостей. Ведение установленной документации	6	
11.	Проведение мелкого ремонта механической и гидравлической части погрузочных и погрузочно- доставочных машин.	6	
12.	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта насосов, компрессоров, вентиляторов, другого стационарного оборудования.	6	
13.	Осуществление технического обслуживания и мелкого ремонта буровых установок первого класса, ручного бурильного инструмента, пневматического инструмента.	6	
14.	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта конвейеров и питателей.	6	
15.	Осуществление технического обслуживания и несложного	6	

	текущего ремонта грохотов, дробилок, мельниц.		
16.	Участие в монтаже, демонтаже и ремонте трубопроводов различного назначения. Выполнение антикоррозионной защиты оборудования и трубопроводов.	6	
17.	Монтаж ленточных конвейеров и комплексов, стыковых лент. Монтаж и демонтаж насосов	12	
18.	Монтаж, демонтаж одноковшовых экскаваторов.	12	
19.	Монтаж и демонтаж бурильных машин	12	
20.	Монтаж и демонтаж дробилок	12	
21.	Монтаж и демонтаж грохотов	12	
22.	Монтаж и демонтаж вентиляторов	12	
	Дифференцированный зачет	6	
Всего		180	

5. Качество выполнения работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика _____

Дата

М.П.

Подписи руководителя практики,
ответственного лица организации

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
на студента

ФИО студента

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Сусуманский профессиональный лицей», группа РГО-21, профессии: 21.01.10 Ремонтник горного оборудования

Студент _____
(Фамилия, имя, отчество)

за время прохождения производственной практики _____
(перечень работ и рабочих мест)

Качество выполнения работ _____
(отзыв)

Выполнение норм за период с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.

(производственные показатели)

Знание технологического процесса, обращение с инструментами и оборудованием:

Трудовая дисциплина _____

Заслуживает присвоения _____

тарифного разряда (звания) по специальности _____

Начальник цеха (руководитель практики) _____

Мастер цеха (бригадир) _____

Мастер производственного обучения _____

«__» _____ 20__ г.

МП

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Сусуманский профессиональный лицей»

ДНЕВНИК
производственной практики

(наименование предприятия)

Сроки практики

« ____ » _____ 20__ год
(начало практики)

« ____ » _____ 20__ год
(окончание практики)

Составил студент

группы _____

(подпись)

(Ф.И.О.)

Руководитель практики
от предприятия

« ____ » _____ 20__ год

(подпись)

(Ф.И.О.)

М.П.

от лица

(подпись)

(Ф.И.О.)

Сусуман, 2024 г.

Дата	Содержание	кол-во часов	Оценка и подпись руководителя практики
	Ознакомление с предприятием. Инструктаж по ТБ и ОТ при выполнении технического обслуживания и ремонта оборудования. Режим работы предприятия и правила внутреннего распорядка. Ознакомление с обязанностями слесаря по обслуживанию и ремонту оборудования. Получение и сдача инструмента и приспособлений при работе	6	
	Выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей (разметка, рубка, правка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка, клепка, склеивание) с точностью основных размеров при обработке напильниками в пределах 12-14-го квалитетов и параметров шероховатости по 5-6-му классам точности.	12	
	Выполнение несложных работ с настройкой и использованием заготовительных и сверлильных станков и оборудования	6	
	Технического обслуживания механической части простых узлов оборудования, работающего на участке.	6	
	Контроль режимов работы оборудования и механизмов по шуму, температуре нагрева, вибрации.	6	
	Отбор проб масла и его замена, смазка обслуживаемого оборудования. очистка деталей после разборки.	6	
	Выполнение промывки, выбраковки и маркировки деталей.	6	
	Выполнение ремонта резьбовых, шпоночных, шлицевых, клиновых и штифтовых соединений. Выполнение ремонта сварных соединений. Выполнение клепки конвейерной ленты.	6	
	Сборка разъемных неподвижных соединений: резьбовых, шпоночных и шлицевых. Уплотнения неподвижных соединений.	6	
	Проверка масляных фильтров на загрязнение. Проверка уровней охлаждающих жидкостей. Ведение установленной документации	6	
	Проведение мелкого ремонта механической и гидравлической части погрузочных и погрузочно- доставочных машин.	6	
	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта насосов, компрессоров, вентиляторов, другого стационарного оборудования.	6	
	Осуществление технического обслуживания и мелкого ремонта буровых установок первого класса, ручного бурильного инструмента, пневматического инструмента.	6	
	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта конвейеров и питателей.	6	
	Осуществление технического обслуживания и несложного текущего ремонта грохотов, дробилок, мельниц.	6	
	Участие в монтаже, демонтаже и ремонте трубопроводов различного назначения. Выполнение антикоррозионной защиты оборудования и трубопроводов.	6	
	Монтаж ленточных конвейеров и комплексов, стыковых лент. Монтаж и демонтажа насосов	12	
	Монтаж, демонтаж одноковшовых экскаваторов.	12	
	Монтаж и демонтаж бурильных машин	12	

	Монтаж и демонтаж дробилок	12	
	Монтаж и демонтаж грохотов	12	
	Монтаж и демонтаж вентиляторов	12	
	Дифференцированный зачет	6	
	Всего	180	

Дата _____

Подпись _____ / _____ /
Ф.И.О. студента

Руководитель практики от предприятия _____ / _____
М.П. Ф.И.О. руководителя