

**Государственное профессиональное образовательное
учреждение Ярославской области
Переславский колледж им. А. Невского**

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП. 01
(слесарная) по специальности 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация
промышленного оборудования (по отраслям)

Разработана на основе Федерального государственного стандарта по специальности среднего профессионального образования 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям).

Организация-разработчик: ГПОУ ЯО Переславский колледж им. А. Невского

Разработчик: Верещагин Борис Вениаминович, преподаватель ГПОУ ЯО Переславский колледж им. А. Невского

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**
- 6. ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ С ОРГАНИЗАЦИЯМИ**

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики по профессиональному модулю ПМ. 04 является составной частью (разделом) программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ), обеспечивающей реализацию Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности среднего профессионального образования 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям) в части освоения основного вида профессиональной деятельности (ВПД): выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Рабочая программа учебной практики может быть использована в дополнительном профессиональном образовании и профессиональной подготовке при освоении профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник в рамках программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.01 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям).

1.2. Цели и задачи учебной практики

Формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта в рамках профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник, необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности обучающийся в ходе учебной практики должен:

иметь первоначальный практический опыт:

- слесарной обработки деталей, приспособлений и инструмента;

уметь:

- обеспечивать безопасность работ;

- выполнять слесарную обработку деталей;

- нарезать резьбы метчиками и плашками;

- выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали;

- выполнять доводку и рихтовку изготавливаемых изделий;

- выполнять работы с применением электрических инструментов и на сверлильных станках;

- выполнять шабрение деталей;

- изготавливать приспособления для ремонта и сборки.

1.3. Количество часов на освоение программы учебной практики: 108 часов (3 недели).

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Результатами освоения рабочей программы учебной практики являются: сформированные у обучающихся умения и приобретённый первоначальный практический опыт в рамках ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник, необходимые для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций.

ВПД	Наименование результата освоения практики
Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник	Умения: <ul style="list-style-type: none">- обеспечивать безопасность работ;- выполнять слесарную обработку деталей;- нарезать резьбы метчиками и плашками;- выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали;- выполнять доводку и рихтовку изготавливаемых изделий;- выполнять работы с применением электрических инструментов и на сверлильных станках;- выполнять шабрение деталей;- изготавливать приспособления для ремонта и сборки.
	Первоначальный практический опыт: <ul style="list-style-type: none">- слесарной обработки деталей, приспособлений и инструмента;

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Тематический план учебной практики

Таблица 1.

Код и наименование профессионального модуля	Наименование тем учебной практики	Количество часов по темам
ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник	Тема 1.1. Ознакомление с содержанием и задачами практики, с правилами поведения в учебных мастерских	2
	Тема 1.2. Изучение требований охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в учебных мастерских.	3
	Тема 1.3 Ознакомление с видами слесарных работ, организацией рабочего места, слесарно - монтажным инструментом	3
	Тема 1.4. Измерение и контроль размеров и формы деталей	2
	Тема 1.5. Выполнение разметочных работ	5
	Тема 1.6. Правка и рихтовка металла	2
	Тема 1.7. Гибка металла	5
	Тема 1.8. Рубка металла	7
	Тема 1.9. Резка металла	7
	Тема 1.10. Опиливание металла.	7
	Тема 1.11. Сверление отверстий.	5
	Тема 1.12. Зенкование и зенкерование отверстий	3
	Тема 1.13. Развёртывание отверстий	3
	Тема 1.14. Нарезание резьбы	4
	Тема 1.15. Клёпка деталей	7
	Тема 1.16. Притирка деталей	3
	Тема 1.17. Пайка, лужение и склеивание	4
	Тема 1.18. Комплексные слесарные работы Дифференцированный зачет	36
Итого:	108	

3.2.Содержание учебной практики

Таблица 2

Код и наименование профессиональных модулей и тем учебной практики	Содержание учебных занятий	Кол-во часов по темам
ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь - ремонтник		108
Тема 1.1. Ознакомление с содержанием и задачами практики, с правилами поведения в учебных мастерских	1.Изучение целей и задач слесарной практики, место учебной практики в структуре ОПОП. 2.Изучение правил внутреннего трудового распорядка. 3.Ознакомление с расположением, хранением оборудования, инструмента, инвентаря в учебных мастерских. Роль практики в процессе приобретения обучающимися профессиональных навыков и первоначального опыта профессиональной деятельности по изучаемой специальности. Взаимосвязь практики с теоретическим обучением. Программа практики и порядок её реализации.	2
Тема 1.2. Изучение требований охраны труда, электробезопасности и пожарной безопасности в	1.Изучение мер безопасности в учебных мастерских и на отдельных рабочих местах. 2.Ознакомление с защитными устройствами и их применением, с мероприятиями по предупреждению травматизма. 3.Ознакомление с правилами поведения в отношении	3

<p>учебных мастерских</p>	<p>электроустановок и электросети. 4.Изучение правил пользования средствами пожаротушения. 5.Изучение порядка оказания первой помощи при несчастных случаях. 6.Оформление инструктажа по ТБ и ПБ.</p> <p>Правила проведения слесарных работ и выполнения инструкций по охране труда. Правила по электробезопасности. Причины травматизма. Виды травм. Меры по предупреждению травматизма. Пожарная безопасность. Причины пожаров в помещениях учебных мастерских. Меры по предупреждению пожаров. Правила поведения обучающихся при пожаре. Правила пользования первичными средствами пожаротушения. Правила пользования электронагревательными приборами, электроинструментом; отключение электросети. Меры безопасности при пользовании горючими жидкостями.</p>	
<p>Тема 1.3.</p> <p>Ознакомление с видами слесарных работ, организацией рабочего места, слесарно – монтажным инструментом</p>	<p>1.Ознакомление с квалификационными требованиями, предъявляемыми к слесарю 2,3 разрядов. 2.Ознакомление с видами слесарных работ. 3.Получение практических профессиональных умений по организации рабочего места слесаря. 4.Ознакомление со слесарно-монтажным инструментом.</p> <p>Слесарная мастерская и её оборудование. Оборудование рабочего места слесаря. Слесарные тиски, устройство, крепление на верстаке и уход за ними. Выбор слесарного инструмента, назначение каждого из них, правила обращения и хранения. Организация труда слесаря. Механизация технологических процессов.</p>	<p>3</p>

<p>Тема 1.4.</p> <p>Измерение и контроль размеров и формы деталей</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ознакомление с измерительным и контрольным инструментом. 2.Изучение порядка подбора инструмента для измерения и контроля размеров и формы деталей. 3.Измерение размеров деталей измерительным инструментом (измерительной линейкой, штангенциркулем, микрометром, нутромером и др.). 4.Контроль размеров и формы деталей контрольным инструментом (кронциркулем, лекальной линейкой, щупом, калибрами, шаблонами и др.) <p>Бесшкальные инструменты и инструменты со шкалой. Основные показатели измерительных инструментов и приборов: цена деления шкалы, точность отсчёта, пределы измерений. Погрешность показаний измерительных инструментов. Штангенциркуль, его устройство и назначение, нониусы с различной точностью отсчёта. Микрометр, его устройство. Инструменты для проверки прямолинейности и плоскостности. Правила хранения и поверки контрольно-измерительных инструментов.</p>	<p style="text-align: center;">2</p>
<p>Тема 1.5.</p> <p>Выполнение разметочных работ</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ознакомление и подготовка инструмента, применяемого для плоскостной и пространственной разметки, подготовка рабочего места. 2.Подготовка поверхностей заготовок к разметке. 3.Выполнение приёмов плоскостной разметки. 4.Выполнение приёмов пространственной разметки. 5.Керновка разметочных рисок. <p>Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Брак при разметке и</p>	<p style="text-align: center;">5</p>

	методы его ликвидации. Безопасность труда при разметке.	
Тема 1.6. Правка и рихтовка металла	<p>1.Ознакомление и подготовка инструмента и рабочего места для правки заготовок различной формы и поперечного сечения.</p> <p>2.Правка металла изогнутого по плоскости и по ребру.</p> <p>3.Правка в холодном состоянии листовой, полосовой и круглой стали.</p> <p>4.Рихтовка заготовок.</p> <p>5.Контроль результатов правки.</p> <p>Назначение, применение и сущность правки и рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приёмы правки полосового, листового и круглого металла, а также труб. Механизация процесса правки.</p>	2
Тема 1.7. Гибка металла	<p>1.Ознакомление и подготовка инструмента и рабочего места для гибки заготовок.</p> <p>2.Гибка в тисках в холодном состоянии заготовок из круглой, полосовой, листовой стали.</p> <p>3.Гибка с применением различных оправок.</p> <p>4.Гибка труб.</p> <p>Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемые при гибке. Особенности гибки труб. Безопасность работ при гибке металла.</p>	5
Тема 1.8. Рубка металла	<p>1.Ознакомление и подготовка инструмента и рабочего места для рубки металла.</p> <p>2.Тренировочные упражнения по нанесению ударов молотком.</p> <p>3.Рубка и вырубание пазов и канавок в тисках.</p>	7

	<p>4.Рубка и вырубание фигурных заготовок на плите и наковальне. 5. Срубание металла по широкой поверхности. 6. Заточка инструментов (зубила, крейцмейселя).</p> <p>Назначение рубки металлов, организация работы, Инструмент, приспособления, контроль качества, виды и причины брака. Правила безопасности при рубке металла.</p>	
<p>Тема 1.9. Резка металла</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка инструмента и рабочего места для резки металла. 2.Резка металла ручной ножовкой. 3.Резка металла ручными ножницами (рычажными, стуловыми). 4.Механизированная резка металла отрезной пилой, угловой шлифовальной машиной, электрическими ножницами.</p> <p>Назначение и сущность процессов резания металла. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. Устройство инструмента и приёмы работы с ним. Механизированный инструмент. Возможные дефекты при резании металла и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов.</p>	<p>7</p>
<p>Тема 1.10. Опиливание металла</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования инструмента и рабочего места для опилования заготовок. 2.Опиливание плоских поверхностей драчёвыми и личными напильниками с контролем плоскостности лекальной линейкой. 3.Опиливание параллельных и не параллельных поверхностей с контролем перпендикулярности и параллельности измерительной линейкой, угольником, кронциркулем, штангенциркулем. 4.Опиливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. 5.Распиливание отверстий различной формы.</p>	<p>7</p>

	<p>6.Снятие фасок.</p> <p>Назначение и сущность опилования. Виды работ, выполняемые опилованием. Напильники, их типы и назначение. Правила опилования плоскостей широких и узких, сопряжённых по углам и параллельных, выпуклых и вогнутых. Контроль качества опиленных поверхностей. Дефекты при опиловании и меры по их предупреждению. Правила ТБ при опиловании.</p>	
<p>Тема 1.11.</p> <p>Сверление отверстий</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для сверления отверстий. 2.Отработка приёмов управления сверлильным станком, установки и закрепления заготовок. 3.Сверление сквозных отверстий по разметке, в кондукторе, по накладным шаблонам. 4.Сверление глухих и ступенчатых отверстий с применением упоров, линеек, лимбов и т.п. 5.Расверливание отверстий. 6.Сверление с применением механизированных ручных машин. <p>Сущность и назначение процесса сверления. Инструменты и приспособления, виды и устройство свёрл. Ручные и электрические сверлильные машины. Сверлильные станки, их устройство, способы крепления свёрл. Приёмы сверления сквозных и глухих отверстий по разметке, шаблонам и в кондукторе. Точность обработки и шероховатость поверхности при сверлении. Причины брака при сверлении и меры их предупреждения. ТБ при выполнении сверлильных работ.</p>	<p>5</p>
<p>Тема 1.12.</p> <p>Зенкование и зенкерование</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для зенкования и зенкерования отверстий. 	<p>3</p>

отверстий	<p>2.Зенкование отверстий. 3.Подбор зенкеров в зависимости от назначения отверстия и точности обрабатываемого отверстия. 4.Зенкерование отверстий.</p> <p>Назначение и сущность зенкования (зенкерования). Оборудование, инструменты и приспособления, применяемые при зенковании и зенкерования отверстий. Геометрия зенкера и зенковки. Подбор зенкеров в зависимости от назначения отверстия и точности его обработки. Припуски при зенкерования. Крепление зенкеров и зенковок на сверлильных станках. Основные виды брака. Безопасность работы при зенковании и зенкерования.</p>	
<p>Тема 1.13. Развёртывание отверстий</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для развёртывания отверстий. 2.Развёртывание отверстий ручными развёртками. 3.Ознакомление с упражнениями по машинному развёртыванию. 4.Проверка точности и качества поверхности развёрнутого отверстия.</p> <p>Назначение развёртывания. Виды и устройство развёрток. Геометрия развёрток. Подбор развёрток в зависимости от назначения и точности обрабатываемого отверстия. Выбор припусков при развёртывании отверстий в ручную и на сверлильном станке. Установка развёрток в сверлильный станок. Подбор скорости резания (частоты вращения шпинделя). Смазочно-охлаждающие жидкости. Основные виды брака. Безопасность работ при развёртывании.</p>	3
<p>Тема 1.14.</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента,</p>	4

<p>Нарезание резьбы</p>	<p>приспособлений и рабочего места для нарезания резьбы. 2.Нарезание внутренней резьбы метчиками в сквозных и глухих отверстиях вручную. 3.Нарезание вручную наружной резьбы круглыми плашками. 4.Нарезание резьбы раздвижными плашками в клуппе. 5.Контроль качества резьбы. Понятие о резьбе и её элементах. Назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренней и наружной резьбы, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы. Таблицы для наружной и внутренней резьбы. Основные виды брака при нарезании резьбы и меры по их предупреждению. Безопасность работ при нарезании резьбы.</p>	
<p>Тема 1.15. Клёпка деталей</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места к клёпке деталей. 2.Подготовка деталей к клёпке. 3.Склёпывание деталей с образованием потайной замыкающей головки. 4.Склёпывание деталей с образованием полукруглой замыкающей головки. 5.Зачеканивание. Назначение и применение клёпки. Виды заклёпочных соединений. Типы заклёпок. Инструменты и приспособления, применяемые при клёпке. Приёмы и способы клёпки. Определение размеров заклёпок по таблицам. Механизация клёпальных работ. Возможные дефекты при клёпке и меры по их предупреждению. Безопасность работ при клёпке.</p>	<p>7</p>
<p>Тема 1.16.</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для притирки и деталей. 2.Притирка плоских широких поверхностей.</p>	<p>3</p>

<p>Притирка деталей</p>	<p>3.Притирка узких граней. 4.Притирка криволинейных поверхностей.</p> <p>Назначение притирки, притиры и притирочные материалы, приёмы притирки. Причины брака. Правила безопасности труда при притирке.</p>	
<p>Тема 1.17. Пайка, лужение и склеивание</p>	<p>1.Ознакомление и подготовка оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для пайки, лужения и склеивания. 2.Паяние легкоплавкими припоями. 3.Лужение. 4.Склеивание.</p> <p>Назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твёрдые и мягкие припой и флюсы, их применение. Материалы и способы лужения. Правила, приёмы и способы паяния. Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения. Безопасность работ при паянии, лужении и склеивании.</p>	<p>4</p>

<p>Тема 1.18.</p> <p>Комплексные работы</p> <p>слесарные</p>	<p>1.Ознакомление с эскизами деталей, выбор и подготовка необходимого оборудования, инструмента, приспособлений и рабочего места для выполнения слесарных работ.</p> <p>2.Изготовление изделий средней сложности по чертежам (эскизам), технологическим картам (угольник, молоток, метчикодержатель и т.п.).</p> <p>Изготовление изделий из перечня учебно – производственных работ или изделий по заявкам заведующих кафедрами, технология изготовления которых соответствует программе практики.</p> <p>Последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности при выполнении комплексной работы.</p> <p>Дифференцированный зачет по практике</p>	<p>34</p> <p>2</p>
---	---	----------------------------------

4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

4.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация рабочей программы учебной практики предполагает наличие учебных мастерских (слесарный участок).

Оснащение учебных мастерских (слесарный участок):

- кабинет для проведения ежедневных инструктажей по ТБ и ПБ;
- рабочие места по количеству обучающихся;
- станки: сверлильные, заточные;
- переносной электроинструмент (электрические дрели, угловые шлифовальные машины);
- отрезная пила по металлу;
- наборы режущих инструментов и приспособлений;
- комплект измерительных инструментов;
- заготовки;
- техническая и технологическая документация.

4.2. Информационное обеспечение практики.

Основные источники (ОИ):

1. Долматов Г.Г. Слесарное дело. – Ростов н/Д: Феникс, 2009.
2. Карпицкий В.Р. Общий курс слесарного дела. Учебное пособие. Инфра-М, 2011.
3. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Учебник. – М.: Изд. центр «Академия», 2016.

Дополнительные источники (ДО):

1. Макиенко Н.И. Слесарное дело с основами материаловедения. – М.: Высшая школа, 1974
2. Нефёдов Н.А. Практическое обучение в машиностроительных техникумах. Учебная практика: Учебное пособие для техникумов. -2-е изд., перераб. и доп. -М.: Высшая школа, 1990.

4.3. Общие требования к организации учебной практики

Учебная практика проводится в рамках профессионального модуля ПМ 04. выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих. Практика проводится непрерывно на втором курсе во втором семестре в течение 3 недель. Продолжительность учебной практики

7-8 часов в день (36 часов в неделю). Практика завершается дифференцированным зачетом.

Обучающиеся, совмещающие обучение с трудовой деятельностью, вправе проходить учебную практику в организации по месту работы, в случаях, если осуществляемая ими профессиональная деятельность соответствует целям практики.

4.3.1. Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой

Учебная практика проводится мастерами производственного обучения и (или) преподавателями дисциплин профессионального цикла, которые должны иметь высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля) и опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы. Преподаватели должны проходить стажировку в профильных организациях не реже одного раза в три года.

Мастера производственного обучения: наличие 4-5 квалификационного разряда с обязательной стажировкой в профильных организациях не реже 1-го раза в 3 года. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Текущий контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляются руководителем практики в процессе проведения учебных занятий, самостоятельного выполнения обучающимися учебно-производственных заданий, выполнения практических проверочных работ. В результате освоения учебной практики в рамках профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по профессии рабочего 18559 Слесарь-ремонтник, обучающиеся проходят промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Результаты (освоенные умения, первоначальный практический опыт в рамках ВПД)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
---	--	---

<p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - обеспечивать безопасность работ; - выполнять слесарную обработку деталей; - нарезать резьбы метчиками и плашками; - выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали; - выполнять доводку и рихтовку изготавливаемых изделий; - выполнять работы с применением электрических инструментов и на сверлильных станках; - выполнять шабрение деталей; - изготавливать приспособления для ремонта и сборки. <p>Первоначальный практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - слесарной обработки деталей, приспособлений и инструмента; 	<ul style="list-style-type: none"> -выполнение требований инструкции по охране труда для слесаря; -отсутствие предпосылок к травматизму; - обоснованный выбор приспособлений, режущего, измерительного и вспомогательного инструмента; - заточка режущих инструментов; - точность чтения чертежей при подготовке к изготовлению детали; -демонстрация умений работать с переносным электроинструментом, и на сверлильном станке; -владение технологией обработки изделий, различных по сложности; -правильность применения справочных материалов и ГОСТов; - точность и грамотность оформления технологической документации. -демонстрация грамотного 	<p>Текущий контроль в форме:</p> <ul style="list-style-type: none"> -устного опроса; -наблюдение за организацией рабочего места; -наблюдение и оценка практических работ; -экспертная оценка практических работ; -анализ результатов практических работ; <p>Промежуточная аттестация - дифференцированный зачёт.</p>
--	---	---

	использования измерительного инструмента; -правильность чтения конструкторской документации; -соблюдение допусков и посадок, ГОСТов.	
--	--	--

5.1. Критерии оценивания результатов обучения

Текущий контроль даёт возможность руководителю практики (мастеру, преподавателю дисциплин профессионального цикла) оценить результаты обучения, учитывая качество работ, выполнение норм выработки, правильность и рациональность применения трудовых приемов, степень самостоятельности в работе.

Оценка	Качество учебно-производственных работ	Владение приемами и способами выполнения учебно-производственных работ	Соблюдение требований безопасности и организации труда
Оценка «5»	Выполнение работ в полном соответствии с техническими требованиями к качеству	Уверенное и точное владение приемами и способами работы; самостоятельное выполнение работ с применением основных приемов и способов работы; самоконтроль за выполнением трудовых операций	Полное соблюдение требований безопасности и организации труда
Оценка «4»	Выполнение работ в соответствии с техническими требованиями с несущественными ошибками, исправляемыми самостоятельно	Владение приемами и способами работы (возможны отдельные несущественные ошибки, исправляемые самостоятельно), самостоятельное выполнение работ и их контроль (возможна несущественная помощь руководителя); самоконтроль за выполнением трудовых действий	Достаточное соблюдение требований безопасности и организации труда
Оценка «3»	Выполнение работ в основном в соответствии с техническими требованиями, с	Недостаточно уверенное владение приемами и способами работы; недостаточно самостоятельное выполнение с	Удовлетворительное соблюдение требований безопасности, имеются недостатки

	некоторыми неточностями (однако без брака в работе), исправляемыми с помощью руководителя	несущественными ошибками в приемах и способах, исправляемых с помощью руководителя; затруднения в процессе самоконтроля (требуется помощь руководителя)	в организации труда и рабочего места
Оценка «2»	Обучающийся не имеет необходимых умений и навыков и не может самостоятельно работать	Грубые ошибки в приемах и способах работы	Несоблюдение требований безопасности, существенные недостатки в организации труда и рабочего места

Лист согласований программы практики с организациями

Программа согласована: _____
(Ф.И.О. должность, наименование организации, дата)

_____ (Ф.И.О. должность, наименование организации, дата)

_____ (Ф.И.О. должность, наименование организации, дата)

_____ (Ф.И.О. должность, наименование организации, дата)

_____ (Ф.И.О. должность, наименование организации, дата)
