

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ»
Трехгорный технологический институт-
филиал федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования
«Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ»
(ТТИ НИЯУ МИФИ)

УТВЕРЖДАЮ

Директор

_____ Т.И. Улитина

_____ 28 июня 2023 г.

АКТУАЛИЗИРОВАНО _____ 26 июня 2024 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ ПП.04
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ ПМ.04
«Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих»
18559 Слесарь-ремонтник**

Специальность: 15.02.12 «Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)»

Квалификация выпускника: техник-механик

Форма обучения: очная

Уровень подготовки: базовый

Трехгорный
2023-2027

Рабочая программа производственной практики ПП.04 по профессиональному модулю ПМ.04 (далее – ПМ) разработана на основе следующих нормативных документов:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.12 «Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)», утвержденный приказом Минобрнауки России от 09.12.2016 № 1580 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 22 декабря 2016г., регистрационный № 44904).
- Приказ Минобрнауки и Минпросвещения России от 05 августа 2020 года №885/390 «О практической подготовке обучающихся».

С учетом:

- Профессиональный стандарт «Слесарь-ремонтник промышленного оборудования», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.10.2020 № 755н, зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 02.12.2020 регистрационный № 61201.

Организация-разработчик: Трехгорный технологический институт – филиал федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования «Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ» (ТТИ НИЯУ МИФИ) г. Трехгорный.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт рабочей программы производственной практики	4
1.1. Область применения рабочей программы.....	4
1.2. Место производственной практики в структуре основной программы профессионального образования	4
1.3. Цели и задачи производственной практики.....	4
1.4. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики.....	10
2. Тематический план и содержание производственной практики.....	11
3. Условия реализации рабочей программы производственной практики	17
3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.....	17
3.2. Информационное обеспечение реализации производственной практики....	18
3.3. Кадровое обеспечение реализации производственной практики.....	18
4. Контроль и оценка результатов освоения производственной практики	20
Лист регистрации изменений.....	24

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является составной частью основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.12 «Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)», утвержденным приказом Минобрнауки России от 09.12.2016 № 1580 (далее – образовательной программы) в части освоения основного вида деятельности (ВД) «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих».

1.2. Место производственной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы

Производственная практика ПП.04 является частью профессионального модуля по основному виду деятельности «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих» и входит в профессиональный цикл образовательной программы.

Производственная практика реализуется в форме практической подготовки.

1.3. Цели и задачи производственной практики

Производственная практика направлена на формирование у обучающихся общих (ОК) и профессиональных компетенций (далее – ПК) по конкретному виду деятельности в условиях производственной практики, а также на приобретение ими практического опыта и умений в рамках соответствующего профессионального модуля по основному виду деятельности «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих»:

Вид деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
<p>ВД.4 Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих: 18559 Слесарь-ремонтник</p>	<p>ПКД 4.1 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – изучения конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования; – подготовки рабочего места при демонтаже, монтаже, сборке и разборке узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – выбора слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – разборки соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – установки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – сборки узлов и механизмов, входящих в состав оборудования; – выполнения смазочных работ; – разборки узлов и механизмов, входящих в состав оборудования; – контроля зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования; – контроля правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования; <p>умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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; – производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования; – производить расконсервацию деталей и узлов, входящих в состав оборудования, при сборке;

Вид деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
1	2	3
		<ul style="list-style-type: none"> – 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; – 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
	<p>ПКД 4.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – изучения конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования; – подготовки рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – выбора оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – выявления дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования

Вид деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
		<p>умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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; – 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, входящих в состав оборудования; – принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей
	<p>ПКД 4.3. Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>	<p>Практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – изучения конструкторской и технологической документации на ремонтируемые узлы и детали, входящие в состав оборудования; – подготовки рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – выбора слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – размерной обработки деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества; – выполнения пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества; – контроля формы узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – контроля размеров узлов и деталей, входящих в состав оборудования;

Вид деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
1	2	3
		<p>– контроля шероховатости поверхностей деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>умения:</p> <p>– читать чертежи ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</p> <p>– подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</p> <p>– выбирать инструмент для производства работ по слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</p> <p>– определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры узлов и деталей, входящих в состав оборудования;</p> <p>– производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</p> <p>– производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</p> <p>– производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</p> <p>– выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;</p> <p>– использовать контрольно-</p>

Вид деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
1	2	3
	<p>ОК.01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p> <p>ОК.02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ при слесарной обработке деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; – анализировать задачу и/или проблему и выделять ее составные части; – определять этапы решения задачи; – выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; – составить план действия; – определить необходимые ресурсы; – владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; – реализовать составленный план; – оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника) <p>Умения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определять задачи для поиска информации; – определять необходимые источники информации; – планировать процесс поиска; – структурировать получаемую информацию; – выделять наиболее значимое в перечне информации; – оценивать практическую значимость результатов поиска; – оформлять результаты поиска

Результаты осуществления воспитания в рамках проведения производственной практики ПП.04 представлены в программе профессионального модуля ПМ.04 «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих» основной профессиональной образовательной программы подготовки спе-

циалистов среднего звена по специальности 15.02.12 «Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)».

1.4. Количество часов на освоение рабочей программы производственной практики

В рамках освоения профессионального модуля ПМ.04 «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих» на прохождение производственной практики отведено 144 часа (4 недели), в том числе 2 часа на промежуточную аттестацию в форме дифференцированного зачета.

Производственная практика проводится концентрированно в 5 семестре.

Вид учебных занятий/практик	Объем часов
Всего производственной практики:	144
в том числе:	
производственная практика в 5 семестре	142
дифференцированный зачет в 5 семестре	2
Всего производственной практики:	144

2. ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

2.1. Тематический план производственной практики

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
ПМ.04 «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих: 18559 Слесарь-ремонтник»	ПКД.4.1–ПКД.4.3	144	Раздел 1 Подготовка рабочего места и выбор слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки, дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по демонтажу и монтажу узлов и деталей	12 =
				Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке, дефектации узлов и деталей	
				<i>Практическое задание ПЗ1. Подготовка рабочего места для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке, дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</i>	
				<i>Практическое задание ПЗ2. Выбор инструментов для производства работ по демонтажу, монтажу, сборке и разборке, дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</i>	

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
			Раздел 2 Изучение конструкторской и технологической документации на узлы и детали, входящие в состав оборудования	Технические требования, предъявляемые к деталям и узлам <i>Практическое задание ПЗ3. Чтение чертежей ремонтируемых узлов и деталей, входящих в состав оборудования</i>	6
			Раздел 3 Монтаж и демонтаж узлов и механизмов	Последовательность монтажа и демонтажа узлов и механизмов Установка узлов и деталей, входящих в состав оборудования <i>Практическое задание ПЗ4. Демонтаж и монтаж узлов и механизмов оборудования</i>	12
			Раздел 4 Разборка узлов и механизмов, соединений узлов и деталей, входящих в состав оборудования	Виды разъемных и неразъемных соединений Способы разборки разъемных соединений Способы разборки неразъемных соединений Последовательность разборки узлов и механизмов Разборка соединений узлов, входящих в состав оборудования Разборка резьбовых соединений узлов, входящих в состав оборудования Разборка шпоночных соединений узлов, входящих в состав оборудования Разборка шлицевых соединений узлов, входящих в состав оборудования	12
					18

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
				Разборка неразъемных соединений узлов, входящих в состав оборудования Методы и способы контроля качества разборки <i>Практическое задание ПЗ5. Разборка узлов металлорежущего станка</i> <i>Практическое задание ПЗ6. Оценка качества проведенных разборочных работ</i>	
			Раздел 5 Выполнение промывочных и смазочных работ	Очистка и промывка деталей и узлов, входящих в состав оборудования Выбор смазочных материалов, применяемых для конкретного оборудования Наименования, маркировка и правила применения масел, моющих составов и смазок <i>Практическое задание ПЗ7. Промывка, чистка и смазка узлов металлорежущего станка: подшипниковых узлов, зубчатых и червячных передач, механизмов преобразования движения, направляющих и т.д.</i>	12 13
			Раздел 6 Выявление дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования	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	18

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
				<p>Способы устранения дефектов узлов и деталей</p> <p>Применение контрольно-измерительного инструмента для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Визуальная оценка наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Принятие решения о ремонте или замене узлов и деталей</p> <p><i>Практическое задание ПЗ8. Выявление износа узлов металлорежущего станка, замена деталей простых механизмов</i></p> <p><i>Практическое задание ПЗ9. Подтяжка крепежа деталей простых механизмов</i></p>	14
			<p>Раздел 7 Устранение выявленных дефектов деталей и узлов оборудования</p>	<p>Производство работ по слесарной обработке узлов и деталей</p> <p>Размерная обработка деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества</p> <p>Выполнение пригоночных операций на узлах и деталях, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества</p> <p>Контроль формы, размеров и шероховатости узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p>	24

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
				<p><i>Практическое задание ПЗ10. Устранение выявленных дефектов деталей и узлов оборудования</i></p> <p><i>Практическое задание ПЗ11. Пригонка по месту деталей оборудования</i></p>	
			<p>Раздел 8 Сборка узлов и механизмов, входящих в состав оборудования</p>	<p>Последовательность сборки узлов и механизмов</p> <p>Сборка резьбовых соединений узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Сборка соединений узлов, входящих в состав оборудования, с гарантированным натягом</p> <p>Сборка шпоночных соединений узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Сборка шлицевых соединений узлов, входящих в состав оборудования</p> <p>Методы и способы контроля качества сборки</p> <p><i>Практическое задание ПЗ12. Сборка узлов металлорежущего станка</i></p> <p><i>Практическое задание ПЗ13. Оценка качества проведенных сборочных работ</i></p>	<p>24</p> <p>15</p>
			<p>Раздел 9 Контроль правильности взаимного расположения и зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования</p>	<p>Измерение узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов</p> <p>Контроль соответствия зазоров в узлах, входящих в состав оборудования, требованиям технической документации</p>	<p>10</p>

Код и наименование профессионального модуля	Коды ПК	Количество часов производственной практики по ПМ (всего)	Виды работ	Наименования тем производственной практики ПП.04	Всего часов производственной практики
1	2	3	4	5	6
				<p>Контроль правильности взаимного расположения узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p>Выбор инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования</p> <p><i>Практическое задание ПЗ14. Контроль правильности взаимного расположения и зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования</i></p>	16
			<p>Раздел 10 Выполнение пробной работы по определению уровня освоения рабочей профессии «Слесарь-ремонтник»</p>	<p><i>Практическое задание ПЗ15. Ремонт отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования</i></p>	6
				<p>Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета</p>	2
Всего часов		144			144

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы предполагает проведение производственной практики в профильных организациях (на предприятиях) на основе договоров о практической подготовке, заключаемых между образовательной организацией и каждым предприятием / организацией, куда направляются обучающиеся, или в лабораториях образовательной организации.

Профильная организация предоставляет в полном объеме оборудование и технические средства, позволяющие выполнять определенные виды работ, связанные с будущей профессиональной деятельностью обучающихся.

Реализация программы производственной практики может проходить в мастерских «Слесарная, монтажа, наладки, ремонта и эксплуатации промышленного оборудования с участком грузоподъемного оборудования» образовательной организации.

Оснащение мастерской «Слесарная, монтажа, наладки, ремонта и эксплуатации промышленного оборудования с участком грузоподъемного оборудования»:

1. Оборудование:

- верстаки слесарные;
- тиски слесарные;
- заточная машина;
- станок сверлильный;
- настольно-сверлильный станок;
- станок точильно-шлифовальный;
- электроножницы;
- дрели аккумуляторные;
- машина шлифовальная;
- подъемно-транспортный механизм «Кран-балка»

2. Инструменты и приспособления:

- наборы слесарного инструмента (зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный, напильники разные с насечкой № 1 и №2 и др.);
- инструмент для разметки (чертилки, циркули разметочные и др.);
- комплекты инструмента для поверки и измерений (линейка измерительная металлическая, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1 и др.);
- комплект инструментов для выполнения механосборочных, ремонтных работ;
- ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту.

3.2. Информационное обеспечение реализации производственной практики

Основная литература:

1. Воробьев, В. А. Эксплуатация и ремонт электрооборудования и средств автоматизации: учебник и практикум для среднего профессионального образования [Электронный ресурс] / В. А. Воробьев. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва: Издательство Юрайт, 2024. — 398 с. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/537742>.

2. Мирошин, Д. Г. Слесарное дело. Практикум: учебное пособие для среднего профессионального образования [Электронный ресурс] / Д. Г. Мирошин. — Москва: Издательство Юрайт, 2024. — 247 с. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/542418>.

3. Мирошин, Д. Г. Слесарное дело: учебное пособие для среднего профессионального образования [Электронный ресурс] / Д. Г. Мирошин. — Москва: Издательство Юрайт, 2024. — 334 с. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/541966>.

Дополнительные источники:

1. Гуртяков, А. М. Металлорежущие станки. Расчет и проектирование: учебное пособие для среднего профессионального образования [Электронный ресурс] / А. М. Гуртяков. — 2-е изд. — Москва: Издательство Юрайт, 2024. — 135 с. — Текст: электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — Режим доступа: <https://urait.ru/bcode/537873>.

3.3. Кадровое обеспечение реализации производственной практики

Реализация рабочей программы производственной практики по профессиональному модулю обеспечивается кадрами, имеющими среднее профессиональное образование или высшее образование, соответствующее профилю профессионального модуля.

Требования к квалификации кадров (наставников профильных организаций, преподавателей, мастеров производственного обучения, заведующих лабораторий), осуществляющих руководство практикой:

- наличие опыта деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы;
- соответствующие требованиям трудового законодательства РФ о допуске к педагогической деятельности;
- прохождение обязательной стажировки в профильных организациях не реже одного раза в три года.

Все педагогические работники осваивают дополнительные профессиональные программы – программы повышения квалификации не реже одного раза в три года.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Текущий контроль и оценка результатов освоения обучающимися производственной практики ПП.04 по профессиональному модулю ПМ.04 основного вида деятельности «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих» осуществляется руководителем практики (сотрудником профильной организации, заведующим лабораторией, мастером производственного обучения, преподавателем) в процессе выполнения обучающимися видов работ и практических заданий.

Документом, подтверждающим прохождение практики обучающимся, является отчет по практике, оформленный в соответствии с методическими указаниями «Правила оформления и нормоконтроля аттестационных работ студента».

В течение практики студент обязан вести дневник, в котором в соответствии с индивидуальным заданием необходимо фиксировать этапы работы, рабочие задания и основные результаты выполненной работы. Отчет по практике также должен содержать характеристику студента, составленную руководителем практики и заверенную печатью профильной организации/организации прохождения практики, с указанием уровня освоенных компетенций за период практики.

Оценка по практике приравнивается к оценкам по теоретическому обучению и учитывается при подведении общей успеваемости студентов по итогам экзаменационной сессии.

Студент, получивший отрицательный отзыв о работе, не предоставивший отчет по практике или получивший неудовлетворительную оценку при защите зачета по практике получает оценку «неудовлетворительно».

Формой промежуточной аттестации по производственной практике является дифференцированный зачет.

Код и наименование профессиональной компетенции	Результаты прохождения практики (освоенные умения, приобретенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1	2	3
ПКД 4.1 Монтаж и демонтаж деталей и узлов, входящих в состав оборудования	<ul style="list-style-type: none"> – качество подготовки рабочего места и правильность выбора слесарно-монтажного инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – качество монтажа и демонтажа узлов и механизмов; – качество установки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; 	<p><i>Текущий контроль:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за деятельностью обучающихся во время выполнения регламентированных видов работ (практических заданий) на производственной практике; - проверка результатов выполнения обуча-

Код и наименование профессиональной компетенции	Результаты прохождения практики (освоенные умения, приобретенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1	2	3
	<ul style="list-style-type: none"> – эффективность контроля правильности взаимного расположения и зазоров в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования 	<p>ющимися видов работ (практических заданий) на производственной практике</p> <p><i>Промежуточная аттестация:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - дифференцированный зачет по производственной практике
<p>ПКД 4.2 Дефектация деталей и узлов, входящих в состав оборудования</p>	<ul style="list-style-type: none"> – качество подготовки рабочего места при проведении дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – эффективность выбора оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – качество выявления дефектов узлов и деталей, входящих в состав оборудования 	<p><i>Текущий контроль:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за деятельностью обучающихся во время выполнения регламентированных видов работ (практических заданий) на производственной практике; - проверка результатов выполнения обучающимися видов работ (практических заданий) на производственной практике <p><i>Промежуточная аттестация:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - дифференцированный зачет по производственной практике
<p>ПКД 4.3. Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав</p>	<ul style="list-style-type: none"> – качество подготовки рабочего места при слесарной обработке узлов и деталей, входящих в состав оборудования; 	<p><i>Текущий контроль:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за деятельностью обучающихся во время вы-

Код и наименование профессиональной компетенции	Результаты прохождения практики (освоенные умения, приобретенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
1	2	3
оборудования	<ul style="list-style-type: none"> – эффективность выбора слесарного инструмента и приспособлений для слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; – качество выполнения подготовительных работ; – качество размерной обработки деталей и узлов, входящих в состав оборудования, с точностью до 12-го качества; – выполнять пригоночные операции на узлах и деталях, входящих в состав оборудования 	<p>полнения регламентированных видов работ (практических заданий) на производственной практике;</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверка результатов выполнения обучающимися видов работ (практических заданий) на производственной практике <p><i>Промежуточная аттестация:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - дифференцированный зачет по производственной практике
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	<ul style="list-style-type: none"> – эффективность поиска и анализа требуемой информации; – обоснованный выбор решения поставленной задачи; – разработка и предложение вариантов решения нетривиальных задач профессиональной деятельности 	<p><i>Текущий контроль:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - наблюдение за деятельностью обучающихся во время выполнения регламентированных видов работ (практических заданий) на производственной практике;
ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	<ul style="list-style-type: none"> – использование различных источников, включая электронные ресурсы, медиаресурсы, Интернет-ресурсы, периодические издания по специальности для решения профессиональных задач; – эффективный анализ и выбор информации для выполнения задач профессиональной деятельности 	<ul style="list-style-type: none"> - проверка результатов выполнения обучающимися видов работ (практических заданий) на производственной практике <p><i>Промежуточная аттестация:</i></p>

Код и наименование профессиональной компетенции	Результаты прохождения практики (освоенные умения, приобретенный практический опыт)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
		- дифференцированный зачет по производственной практике

Сведения об оценке результатов осуществления воспитания в рамках проведения производственной практики ПП.04 по профессиональному модулю ПМ.04 «Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих», зафиксированных в разделе 3.1 «Цель (миссия) ППССЗ» основной профессиональной образовательной программы подготовки специалистов среднего звена» по специальности 15.02.12 «Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)», представлены в рабочей программе воспитания основной профессиональной образовательной программы.

