

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
профессионального модуля
ПМ.01. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт
приспособлений, режущего и измерительного инструмента**

Адаптированная образовательная программа
профессии среднего профессионального образования

15.01.35 Мастер слесарных работ

Форма обучения
очная

2020г.

Рабочая программа производственной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) для профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ, утвержденного Приказом Минобрнауки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1576; методических рекомендаций по разработке и реализации адаптированных образовательных программ среднего профессионального образования, утвержденных директором Департамента государственной политики в сфере подготовки рабочих кадров и ДПО Науки России от 20 апреля 2015 г. № 06-830.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Паспорт рабочей программы производственной практике
2. Результаты освоения рабочей программы производственной практики
3. Структура и содержание производственной практики
4. Условия реализации производственной практики
5. Контроль и оценка результатов производственной практики

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Область применения рабочей программы

Рабочая программа производственной практики является частью примерной адаптированной образовательной программы по подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС) для лиц с ограниченными возможностями здоровья и инвалидов в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ в части освоения основного вида деятельности (ВД): слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента и соответствующих общих и профессиональных компетенций:

Перечень общих компетенций

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие
ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере
ОК 12.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1.	Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента
ПК 1.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
ПК 1.2.	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.3.	Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.4.	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда

1.2 Цели и задачи производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики

Цели практики: овладение подготовкой рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием; слесарной и механической обработкой деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда; пригоночными слесарными операциями при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда; сборкой и регулировкой приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.

Задачи практики: формирование у студентов первоначальных практических профессиональных умений в рамках модуля по основным видам деятельности слесарной обработки деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента для освоения рабочей профессии, обучения трудовым приемам, операциям и способам выполнения трудовых процессов, характерных для соответствующей профессии и необходимых для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями студент в результате прохождения практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» должен:

Иметь практический опыт:	Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса Предупреждения причин травматизма на рабочем месте
---------------------------------	--

	<p>Оказания первой помощи при возможных травмах на рабочем месте</p> <p>Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p> <p>Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда</p>
Уметь:	<p>Организовывать рабочее место слесаря инструментальщика в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка)</p> <p>Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места</p> <p>Нести персональную ответственность за организацию рабочего места</p> <p>Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией</p> <p>Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием</p> <p>Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности</p> <p>Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования</p> <p>Использовать средства индивидуальной защиты</p> <p>Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования</p> <p>Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления)</p> <p>Оказывать первую помощь при поражении электрическим током</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшим при возгорании, задымлении</p> <p>Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности</p> <p>Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Производить расчеты и выполнять геометрические построения</p> <p>Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опилование, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки</p> <p>Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</p> <p>Проектировать и разрабатывать модели деталей</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания</p> <p>Изготавливать термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы</p> <p>Разрабатывать детали при помощи CAD-программ</p> <p>Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений</p> <p>Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих</p>

	<p>станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание</p> <p>Изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <p>Изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках</p>
Знать:	<p>Типовые проекты рабочего места слесаря-инструментальщика, основанные на принципах научной организации труда</p> <p>Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой</p> <p>Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте</p> <p>Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ</p> <p>Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке;</p> <p>Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов</p> <p>Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность.</p> <p>Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы</p> <p>Основные положения по охране труда.</p> <p>Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению.</p> <p>Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве.</p> <p>Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря</p> <p>Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте</p> <p>Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря</p> <p>Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве</p> <p>Электробезопасность: поражение электрическим током</p> <p>Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током</p> <p>Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров</p> <p>Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом</p> <p>Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев</p> <p>Требования техники безопасности при слесарной и механической</p>

	<p>обработке деталей</p> <p>Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений</p> <p>Способы проектирования и разработки модели деталей</p> <p>Технология разработки детали при помощи CAD-программ</p> <p>Условные обозначения на чертежах</p> <p>Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей</p> <p>Сборочный чертеж и схемы</p> <p>Правила построения технических чертежей</p> <p>Детализирование чертежей</p> <p>Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур</p> <p>Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов</p> <p>Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения</p> <p>Квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах</p> <p>Система допусков и посадок</p> <p>Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок</p> <p>Влияние температуры детали на точность измерения</p> <p>Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей</p> <p>Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей</p> <p>Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов</p> <p>Способы получения зеркальной поверхности</p> <p>Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения</p> <p>Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений</p> <p>Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов</p> <p>Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним</p> <p>Станочные приспособления и оснастка</p> <p>Правила технической эксплуатации электроустановок</p> <p>Технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках</p> <p>Технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках</p> <p>Технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках</p>
--	--

1.3 Место практики в структуре ОПОП

Производственная практика проводится, в соответствии с утвержденным примерным учебным планом, в рамках профессионального модуля ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и

измерительного инструмента» параллельно с изучением междисциплинарного курса МДК.01.01. «Технология слесарной обработки деталей, изготовления, сборки и ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента».

1.4 Трудоемкость и сроки проведения практики

Трудоемкость производственной практики в рамках освоения профессионального модуля ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» составляет 108 часов.

Сроки проведения производственной практики определяются примерным учебным планом по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ и графиком учебного процесса. Производственная практика проводится на 1 курсе, во 2 семестре.

Производственная практика проводится концентрированно.

1.5 Место прохождения практики

Производственная практика по ПМ.01 проводится в организациях на основе договора между организацией и колледжем.

2 Результаты освоения рабочей программы производственной практики

Результатом освоения профессионального модуля ПМ. 01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» является овладение студентами видом деятельности слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента, в том числе профессиональными (ПК) и общими (ОК) компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ПК 1.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
ПК 1.2.	Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.3.	Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
ПК 1.4.	Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам
ОК 2.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие

ОК 4.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 8.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере
ОК 12.	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

3 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся	Уровень освоения	Количество часов
ПМ.1 Слесарная Обработка деталей, изготовление сборки и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента			
Производственная практика			108
Тема № 1 Работа на металлорежущих станках.	Содержание учебного материала: Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда при работе на металлорежущих станках. Работа на токарно-винторезных станках. Ознакомление с устройством и назначением станка. Подготовка станка к работе. Обработка наружных поверхностей. Обработка внутренних поверхностей. Нарезание наружной и внутренней резьбы. Работа на фрезерных станках. Ознакомление с устройством и назначением станка. Закрепление заготовок на станке. Закрепление инструмента на горизонтально-фрезерном станке. Обработка плоских поверхностей. Обработка на плоскошлифовальных станках. Закрепление заготовок. Обработка плоских поверхностей. Обработка на поперечно-строгальных станках. Подготовка станка к работе. Обработка плоских поверхностей.	2	18
Тема № 2 Изготовление, сборка и ремонт приспособлений.	Содержание учебного материала: Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда при сборке и ремонте. Изготовление слесарно-монтажного и зажимного инструмента. Изготовление и сборка несложных станочных и сборочных приспособлений. Сборка приспособлений (предварительная) и опробование. Проверка на точность и отладка, окончательная сборка приспособлений. Ремонт приспособлений. Окончательная разборка приспособлений. Определение дефектов. Выявление деталей, подлежащих замене. Выявление	2	24

	деталей подлежащих ремонту и определение характера ремонта. Ремонт деталей. Сборка приспособлений, проверка на точность и отладка. Сборка штампов.		
Тема № 3 Термическая обработка инструмента.	Содержание учебного материала: Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда при термической обработке металла. Подготовка деталей к термообработке. Виды термообработки. Закалка и отпуск инструмента. Виды и приёмы слесарной обработки закалённых деталей.	2	6
Тема № 4 Изготовление и ремонт шаблонов, лекал.	Содержание учебного материала: Инструктаж по содержанию занятий и безопасности труда при изготовлении шаблонов и калибров. Изготовление простых шаблонов. Изготовление калибров. Заготовка скоб, отрезка заготовок из листов, правка заготовок, шлифование плоскостей, разметка контура, сборка заготовок в блок. Опиливание рабочих поверхностей. Доводка под размер. Проверка плоскостности, параллельности и размеров. Ремонт шаблонов.	2	18
Тема № 5 Изготовление и ремонт приспособлений средней сложности	Содержание учебного материала: Разборка прижимных приспособлений для металлорежущих станков. Проверка и замена различных видов опор, установочных пальцев (опорных призм, пластин, угловых опор и др.), определение их дефектов. Сборка, регулировка и окончательная установка опор и установочных пальцев. Разборка кондукторов и приспособлений типа скальчатых кондукторов, самоцентрирующих приспособлений. Проверка сменных и постоянных кондукторных втулок, прижимных устройств, направляющих и центрирующих устройств. Определение их неисправности. Разборка и проверка зажимных устройств различного типа (винтовых, рычажных, эксцентриковых, клиновых), определение дефектов. Замена дефектных деталей. Разборка и проверка приспособлений, применяемых при выполнении слесарно-сборочных работ. Определение дефектов. Сборка, регулировка и подготовка приспособлений к работе. Разборка и проверка различных приспособлений, применяемых при сварке, пайке. Определение дефектов, замена дефектных деталей. Сборка, регулировка и окончательная подготовка приспособлений к работе. Ремонт приспособлений. Определение дефектов, составление ведомости дефектов. Выявление деталей, подлежащих замене или ремонту. Составление рабочих эскизов. Ремонт и восстановление изношенных и сломанных деталей, сборка приспособлений, проверка их на точность и отладка.	2	18
Тема № 6	Содержание учебного материала:	2	12

Изготовление и ремонт резьбовых соединений	Нарезание наружных резьбы на болтах, шпильках и трубах. Нарезание резьбы в сквозных и глухих отверстиях. Сборка болтовых, винтовых и шпилечных соединений деталей, фиксирование и соединение деталей. Затяжка болтов и гаек в групповом соединении без перекоса соединяемых деталей друг относительно друга. Стопорение резьбовых соединений при помощи контрогаек, проволоки, пружинных шайб, шплинтов. Ремонт резьбовых соединений. Осмотр резьбовых соединений и выявление их дефектов. Разборка резьбовых соединений. Извлечение сломанных болтов, винтов и шпилек, их замена. Взаимная пригонка деталей резьбовых соединений. Затягивание болтов и гаек при креплении больших плоских деталей.		
Тема № 7 Изготовление и ремонт шпоночных и шлицевых соединений	Содержание учебного материала: Подборка шпонок. Пригонка по пазу и запрессовка неподвижных шпонок. Подборка клиновых шпонок. Создание натяга при установке клиновых шпонок. Подборка деталей шлицевого соединения. Соединение деталей шлицевого соединения, снятие острых кромок. Припиловка деталей. Центрирование шлицевых соединений. Ремонт шпоночных и шлицевых соединений. Выявление дефектов шпоночных и шлицевых соединений. Углубление и расширение шпоночных пазов. Изготовление ступенчатых шпонок.	2	6
Тема № 8 Дифференцированный зачет		2	6

4 Условия реализации рабочей программы производственной практики

4.1 Требования к проведению практики

Продолжительность учебного занятия 6 часов.

Инструктаж по технике безопасности проводится на местах прохождения производственной практики, учитывая возраст студентов.

Для прохождения производственной практики колледж предоставляет учебные мастерские, оснащенные оборудованием, инструментом, приспособлениями необходимыми для обучения студентов данной профессии.

Мастер производственного обучения несет ответственность за безопасную работу студентов и проводит занятия согласно программе производственной практики.

При определении мест прохождения производственной практики студентом инвалидом и студентом с ограниченными возможностями здоровья образовательная организация должна учитывать рекомендации, данные по результатам медико-социальной экспертизы, содержащиеся в индивидуальной программе реабилитации инвалида, относительно рекомендованных условий и видов труда.

При необходимости для прохождения практики инвалидами создаются специальные рабочие места с учетом нарушенных функций и ограничений их жизнедеятельности в соответствии с требованиями, утвержденными приказом Министерства труда России от 19 ноября 2013 года № 685н.

4.2 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Мастерская: «Слесарные и слесарно-сборочные работы»

Оборудование общего пользования для мастерской:

- станок сверлильный с тисками станочными;
- станок поперечно-строгальный с тисками станочными;
- станок точильный двусторонний;
- пресс винтовой ручной (или гидравлический);
- ножницы рычажные маховые;
- стол с плитой разметочной;
- плита для правки металла;
- стол (верстак) с прижимом трубным;
- ящик для стружки
- верстаки или сборочные столы на конвейере;
- основные металлорежущие станки;
- приспособления;
- наборы рабочих и контрольно-измерительных инструментов;
- механизированные инструменты;
- такелажная оснастка и грузозахватные устройства;
- стенды для испытания гидравлического и пневматического оборудования;
- техническая документация, инструкции, правила.

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест:

Нормативы площади учебных мастерских на одного обучающегося: слесарная мастерская – 4,5-5,4 м²; слесарно-сборочная, ремонтная мастерская – 6-8 м²;

- верстак, оборудованный слесарными тисками;
 - поворотная плита;
 - монтажно-сборочный стол;
 - стол с ручным прессом;
 - комплект инструмента для выполнения слесарных, механосборочных, ремонтных работ;
 - устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, технологической документации;
 - инструмент индивидуального пользования:
- ключ-рукоятка для регулирования высоты тисков по росту, линейка измерительная металлическая, чертилка, циркуль разметочный, кернер, линейка поверочная лекальная, угольник поверочный слесарный плоский, штангенциркуль ШЦ-1, зубило слесарное, крейцмейсель слесарный, молоток слесарный стальной массой 400-500 г, напильники разные с насечкой № 1 и №2, щетка-сметка;
- устройства для расположения рабочих, контрольно-измерительных инструментов, документации: пристаночная тумбочка с отделениями для различного инструмента, стойки с зажимами для рабочих чертежей и учебно-технической документации, полочки, планшеты, готовальни, футляры для расположения контрольно-измерительных инструментов, переносные ящики с наборами нормативного инструмента и др.

4.3 Учебно-методическое и информационное обеспечение практики

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы:

1. Покровский Б.С. Основы слесарного дела. Учебное пособие. - М.: Издательский центр «Академия», 2018.
2. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ (7-ое изд. ст): Учебное пособие - М: Издательский центр «Академия», 2017
3. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы (8-ое изд. ст): Учебное пособие. - М: Издательский центр «Академия», 2017
4. Покровский Б.С. Производственное обучение слесарей механосборочных работ (3-е изд. испр): Учебное пособие - М: Издательский центр «Академия», 2018

Электронные издания (электронные ресурсы)

1. <http://metallhandling.ru> – Слесарные работы
2. <http://www.domoslesar.ru/>– Слесарное дело в вопросах и ответах
3. <http://lib-bkm.ru/load/63>– Библиотека машиностроителя

5. Контроль и оценка результатов производственной практики

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемых в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 1.1. Выполнять подготовку	Организует рабочее место в соответствии	Экспертное наблюдение

рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места	производственным/техническим заданием Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, приспособления, заготовки в соответствии с требованиями технологического процесса Предупреждает причины травматизма на рабочем месте Оказывает доврачебную первую помощь при возможных травмах на рабочем месте	выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	Выполняет все виды слесарной обработки металлов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда Выполняет механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, разворачивание в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда Изготавливает инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Изготавливает крупные сложные и точные инструменты и приспособления с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов
ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с	Выполняет пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента ручным электрифицированным инструментом Выполняет пригоночные	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса

производственным заданием с соблюдением требований охраны труда	слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента на металлорежущих станках	оценка результатов
ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда	Выполняет сборку и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда Контролирует, выявляет и устраняет неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента Ремонтирует приспособления, режущий и измерительный инструмент	Экспертное наблюдение выполнения практических работ на учебной и производственной практиках: оценка процесса оценка результатов