

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Иркутской области  
«Химико-технологический техникум г. Саянска»

«Согласовано»

*О. В. Мухоморова*

«*29*» *нояб* 2022 г.



«Согласовано»

заместитель директора по УПР

*Смирнова Е. В.*

«*29*» *нояб* 2022 г.



**Программа практической подготовки  
основной образовательной программы среднего профессионального  
образования подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии  
Профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ**

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Под практической подготовкой понимается форма организации образовательной деятельности при освоении образовательной программы в условиях выполнения обучающимися определенных видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью и направленных на формирование, закрепление, развитие практических навыков и компетенции по профилю соответствующей образовательной программы.

Практическая подготовка осуществляется при реализации учебной практики и производственной практики.

Практическая подготовка может быть организована:

- непосредственно в филиале (учебная практика), в специальных помещениях;
- на производстве, на основании договора, заключаемого между Техникумом и работодателем

Реализация компонентов ОПОП СПО в форме практической подготовки может осуществляться непрерывно, либо путем чередования с реализацией иных компонентов ОПОП СПО в соответствии с календарным учебным графиком и учебным планом.

## ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Программа определяет порядок организации и проведения учебной практики студентов осваивающих образовательную программу среднего профессионального образования подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ в Государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Иркутской области «Химико-технологический техникум г. Саянска» (далее – техникум)

Учебная практика является обязательным разделом ОП СПО. Она представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку студентов.

Учебная практика имеет целью комплексное освоение студентами всех видов профессиональной деятельности по профессии, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение практического опыта студентами по профессии.

Учебная практика проводится ГБПОУ ХТТ г. Саянска в кабинетах и лабораториях техникума и реализуется рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках ПМ. Учебная практика осуществляется в группах по 12-15 человек. Обучение производится в две смены. Занятия проводятся в различных формах (лабораторно-практические работы и комплексные практические работы) занятия с обучающимися проводят преподаватели техникума.

Ответственность за руководство учебной практикой обучающихся несет заместитель директора по учебно-производственной работе.

Сроки проведения практики устанавливаются техникумом в соответствии с учебным планом и календарным учебным графиком ОП СПО.

Учет учебной практики ведется в учебном журнале ведущим преподавателем.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме предусмотренной учебным планом образовательной программы.



## Содержание учебной практики

### ПМ 01. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента

#### Формируемые ПК:

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

Учебная практика проводится в слесарной мастерской.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета

№ п/п	Виды работ	Кол. часов
1	Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости	2
2	Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке	4
3	Выбор оптимальных условий работы слесаря	2
4	Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе	4
5	Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций	4
6	Изготовление слесарного крейцмейселя	4
7	Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки	4
8	Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком	4
9	Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек	4
10	Выполнение пригоночных слесарных работ	4
11	Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями	4
12	Распиливание отверстий с помощью вихревой слесарной машины	4
13	Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров	4
14	Припасовка полукруглых вкладышей	4
15	Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя»	6
16	Шабрение деталей типа «ласточкин хвост»	6
17	Притирка широких и узких плоских поверхностей	6
18	Притирка криволинейных плоских поверхностей	6
19	Выполнение разъемных и неразъемных соединений	6
20	Изготовление разметочного циркуля с пружиной	6
21	Изготовление раздвижного воротка	6
22	Изготовление разметочной струбины	6
23	Изготовление ручных тисков с коническим креплением	4
24	Дифференцированный зачет	144
	Итого	

### ПМ Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения

ПК 2.1. Подготавливать оборудование, инструменты, рабочего места для сборки и смазки узлов



и механизмов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

**ПК 2.2.** Выполнять сборку, подгонку, соединение, смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов помощью ручного и механизированного слесарно-сборочного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

**ПК 2.3.** Выполнять испытание собираемых или собранных узлов и агрегатов на специальных стендах

**ПК 2.4.** Выполнять выявление и устранение дефектов собранных узлов и агрегатов

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета

№	Виды работ	Кол. часов
1	Подготовка рабочего места слесаря для выполнения механосборочных работ	2
2	Подготовка деталей, инструментов и приспособлений к сборке	2
3	Сборка неподвижных неразъемных соединений	12
4	Сборка неподвижных разъемных соединений	12
5	Сборка механизмов вращательного движения	12
6	Сборка механизмов передачи движения	12
7	Испытание собранных узлов и механизмов на специальных стендах	6
8	Регулировка узлов по итогам испытаний	6
9	Внешняя отделка и окраска машин, оборудования и агрегатов	2
10	Дифференцированный зачет	72
Всего		72

## **ПМ Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин**

### **Формируемые ПК**

**ПК 3.1.** Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

**ПК 3.2.** Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

**ПК 3.3.** Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета

№ п/п	Виды работ	Кол. часов
1	Рациональное оснащение постоянного рабочего места слесаря-ремонтника	2
2	Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов на слесарном верстаке	2
3	Подготовка ручного и контрольно-измерительного инструмента, электрифицированного инструмента и оборудования к ремонтным работам	2
4	Выполнение размерной обработки деталей при ремонте	2
5	Выполнение пригоночных операций слесарной обработки при ремонте	2
6	Выбор ручного и механизированного инструмента, приспособлений для производства монтажных работ относительно собираемых/разбираемых узлов и механизмов	2
7	Демонтаж и монтаж сборочных единиц	2
8	Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений	2

9	Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков	2
10	Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках	2
11	Устранение овальности или конусности сопряженных деталей	2
12	Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья)	2
13	Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий	2
14	Ремонта валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения	2
15	Подготовка универсальных приспособлений, рабочего и контрольно-измерительного инструмента	4
16	Регулировка простых механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.)	4
17	Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала	4
18	Промывка деталей простых механизмов	4
19	Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений	4
20	Замена деталей простых механизмов	4
21	Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	4
22	Диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	2
23	Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза.	2
24	Выполнение застроповки груза	2
25	Частичная разборка станка	4
26	Замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом	4
27	Дифференцированный зачет	2
Всего		72

## ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ



Программа определяет порядок организации и проведения производственной практики студентов осваивающих образовательную программу среднего профессионального образования подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ в Государственном бюджетном профессиональном образовательном учреждении Иркутской области «Химико-технологический техникум г. Саянска» (далее – техникум)

Производственная практика имеет целью комплексное освоение студентами всех видов профессиональной деятельности по профессии, формирование общих и профессиональных компетенций, а также приобретение практического опыта студентами по профессии.

Производственная практика проводится в организациях на основе договоров о сроках и условиях прохождения практики, заключаемых между техникумом и этими организациями. В ходе практики студенту назначается руководитель производственной практики от техникума и руководитель от предприятия или организации, которые контролируют и организуют деятельность студента на рабочем месте.

В организации и проведении производственной практики участвуют:

Техникум, который:

- планирует и утверждает в учебном плане, календарном учебном графике все виды и этапы практики в соответствии с ОПСПО с учетом договоров с организациями;
- заключает договоры на организацию и проведение практики;
- разрабатывает и согласовывает с организациями программу, содержание и планируемые результаты практики;
- осуществляет общее руководство практикой;
- контролирует реализацию содержания и условия проведения практики организациями, в том числе требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности и пожарной безопасности в соответствии с правилами и нормами, в том числе отраслевыми;
- организует совместно с организациями, участвующими в организации и проведении практики, процедуру оценки общих и профессиональных компетенций обучающегося, освоенных им в ходе прохождения практики.

Организации, учреждения разных видов и типов, которые:

- заключают договоры на организацию и проведение практики;
- согласовывают содержание практики, планируемые результаты;
- предоставляют рабочие места студентам, назначают руководителей практики от организации, определяют наставников;
- участвуют в организации и оценке результатов освоения общих и профессиональных компетенций, полученных в период прохождения практики;
- обеспечивают безопасные условия прохождения практики студентами, отвечающие санитарным правилам и требованиям охраны труда;
- проводят инструктаж студентов по ознакомлению с требованиями охраны труда и техники безопасности в организации.

Студенты, осваивающие ОП СПО в период прохождения производственной практики в организациях:

- полностью выполняют задания, предусмотренные содержанием практики;
- соблюдают действующие в организациях Правила внутреннего трудового распорядка;
- строго соблюдают требования охраны труда и пожарной безопасности.

Аттестация по итогам производственной практики проводится на основании дневника производственной практики (включает отзыв-характеристику, аттестационный лист) и отчета по производственной практике.



## Содержание производственной практики

### ПМ 01. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента

#### Формируемые ПК:

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

Учебная практика проводится в слесарной мастерской.

Аттестация по итогам учебной практики проводится в форме дифференцированного зачета

№ п/п	Виды работ	Кол. часов
1	Определение рабочих зон в горизонтальной и вертикальной плоскости	4
2	Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте/верстаке	2
3	Выбор оптимальных условий работы слесаря	2
4	Подготовка ручного инструмента, электрифицированного инструмента, оборудования и заготовок к работе	2
5	Выполнение подготовительных и размерных слесарных операций	4
6	Изготовление слесарного крейцмейселя	4
7	Изготовление раздвижного ножовочного станка для ручной слесарной ножовки	4
8	Изготовление слесарного молотка с квадратным бойком	4
9	Изготовление ключа для круглых шлицевых гаек	2
10	Выполнение пригоночных слесарных работ	2
11	Распиливание отверстий, образованных прямыми и кривыми линиями	2
12	Распиливание отверстий с помощью вихревой слесарной машины	4
13	Припасовка полукруглых наружных и внутренних контуров	4
14	Припасовка полукруглых вкладышей	4
15	Шабрение плоской поверхности способом «от себя» и «на себя»	4
16	Шабрение деталей типа «ласточкин хвост»	4
17	Притирка широких и узких плоских поверхностей	4
18	Притирка криволинейных плоских поверхностей	4
19	Выполнение разъемных и неразъемных соединений	6
20	Изготовление разметочного циркуля с пружиной	12
21	Изготовление раздвижного воротка	12
22	Изготовление разметочной струбины	12
23	Изготовление ручных тисков с коническим креплением	4
24	Дифференцированный зачет	108
	<b>Итого</b>	



## ПМ 02. Сборка, регулировка и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов

- Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;
- Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов.

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета.

№ п/п	Виды работ	Кол. часов
1	Подготовка и организация рабочего места.	6
2	Проверка работы оборудования на проектных характеристиках.	12
3	Перемещение грузов ГПУ, управляемыми с пола.	12
4	Сборка узлов механизмов.	24
5	Сборка прессовых соединений.	6
6	Монтаж сборочных единиц.	24
7	Агрегирование сборочных единиц.	12
8	Сборка технологических трубопроводов.	6
9	Обкатка и наладка агрегатов в рабочий режим.	4
	Дифференцированный зачет	2
Всего		108

## ПМ Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин

### Формируемые ПК

**ПК 3.1.** Подготавливать рабочее место, инструменты и приспособления для ремонтных работ в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

**ПК 3.2.** Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

**ПК 3.3.** Осуществлять техническое обслуживание узлов и механизмов отремонтированного оборудования, агрегатов и машин

Аттестация по итогам производственной практики проводится в форме дифференцированного зачета.

№ п/п	Виды работ	Кол. часов
1	Изучение инструкций по ПБ; ОТ; и ТБ на рабочем месте.	2
2	Изготовление деталей по 7-8-му квалитетам.	6
3	Слесарная обработка деталей и узлов после восстановления.	6
4	Выполнение технического обслуживания промышленного оборудования.	12
5	Диагностика оборудования в период эксплуатации.	6
6	Выполнение текущего ремонта промышленного оборудования.	12
7	Выполнение капитального ремонта промышленного оборудования.	12
8	Определение остаточного производственного ресурса деталей и узлов.	6
9	Балансировка деталей и устранение дисбаланса.	6
10	Составление дефектной ведомости.	6

11	Транспортировка оборудования с применением ГПУ.	6
12	Монтаж и агрегирование оборудования	6
13	Участие в испытании и обкатке после ремонта.	6
14	Пусконаладочные работы по выводу оборудования на рабочие режимы.	6
15	Ремонт технологических трубопроводов.	8
16	Дифференцированный зачет	2
<b>Всего</b>		<b>108</b>