

**Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение «Лицей сервиса и индустриальных технологий»**

Рассмотрено и принято

Утверждаю

на заседании Педагогического Совета

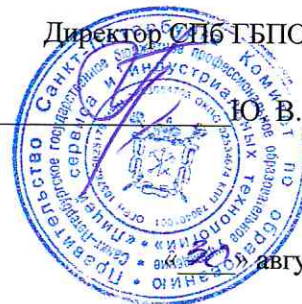
СПб ГБПОУ ЛСИТ

Протокол № 17

от «30» августа 2023 г.

Директор СПб ГБПОУ ЛСИТ

Ю. В. Богданова



августа 2023 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

адаптированной основной образовательной программы
профессионального обучения по рабочей профессии ОКПР 18559 Слесарь-ремонтник

срок обучения 1 год 10 месяцев

САНКТ – ПЕТЕРБУРГ

2023

Рабочая программа **Производственной практики** адаптированной основной образовательной программы профессионального обучения по рабочей профессии ОКПР 18559 Слесарь-ремонтник на базе общеобразовательной программы коррекционно-развивающей направленности VIII вида разработана на основании требований профессионального стандарта 40.077 Слесарь-ремонтник промышленного оборудования, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 28.10.2020 № 755н и Письма Департамента государственной политики в сфере среднего профессионального образования и профессионального обучения Министерства просвещения РФ от 08.09.2022 г. № 05-1597 «Методические рекомендации по организации и осуществлению образовательной деятельности по программам профессионального обучения лиц с умственной отсталостью (нарушениями интеллектуального развития)», Федерального базисного плана для профессиональной подготовки, примерных программ учебных дисциплин и методических рекомендаций по обучению, воспитанию детей с ОВЗ (с умственной отсталостью) с учетом их психофизических особенностей.

Организация-разработчик:

Санкт-Петербургское государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Лицей сервиса и промышленных технологий»

Разработчики:

Абу-Хаттаб Елена Павловна – мастер производственного обучения, преподаватель СПб ГБ ПОУ ЛСИТ

Абу-Хаттаб Анастасия Ахмадовна - мастер производственного обучения, преподаватель СПб ГБПОУ ЛСИТ

Рассмотрена на заседании Методического Совета СПб ГБ ПОУ ЛСИТ

Протокол № 1

от «29» августа 2023 г.

Эксперт от работодателя:

Рабочая программа Производственной практики адаптированной основной образовательной программы профессионального обучения по рабочей профессии Слесарь -ремонтник соответствует современным требованиям. С содержанием и объемом представленной программы согласен.

Генеральный директор ООО «ГрадМеталл СПб» _____ С. Н. Милошевич

«28» августа 2023 г.



СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАМММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ.....	11
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	12

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

1.1. Область применения программы

Рабочая программа производственной практики является частью адаптированной основной образовательной программы профессионального обучения по профессии ОКПР 18559 Слесарь-ремонтник.

1.2. Цели и задачи программы производственной практики – требования к результатам освоения производственной практики:

В результате освоения рабочей программы производственной практики обучающийся должен:

иметь практический опыт:

- проведения дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования;
- выполнения демонтажа деталей и узлов, входящих в состав оборудования;
- выполнения слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования;
- выполнения монтажа деталей и узлов, входящих в состав оборудования.

уметь:

- Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения определенных видов работ с узлами и деталями, входящих в состав оборудования;
- Выбирать инструменты и приспособления для производства определенных видов работ с узлами и деталями, 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;
- Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования;
- Собирать различные соединения узлов, входящих в состав оборудования;
- Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования;
- Разбирать различные соединения узлов, входящих в состав оборудования;
- Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов;
- Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;
- Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;
- Производить рубку, правку, гибку, резку, опилование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью;
- Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью.

1.3. КОЛИЧЕСТВО ЧАСОВ НА ОСВОЕНИЕ ПРОГРАММЫ

- Обязательной аудиторной производственной нагрузки – **450 часов**

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

2.1. Тематический план производственной практики

Наименования разделов	Количество часов			
	1 курс		2 курс	
	1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр
Раздел 1. Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования				36
Раздел 2. Дефектация, разборка и сборка отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования				228
Раздел 3. Выполнение различных видов работ с отдельными деталями и узлами, входящими в состав оборудования				186
				450
Всего:	450			

2.2. Содержание обучения рабочей программы Производственная практика

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала	Объем часов	Уровень усвоения
1	2	3	4
Раздел 1. Слесарная обработка узлов и деталей, входящих в состав оборудования		36	2
Тема 1. Выполнение слесарной обработки деталей	Содержание	36	2
	Ознакомление с предприятием и инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на рабочих местах при проведении слесарных работ. Выбор инструментов и приспособлений.		
	Выполнение работ по изготовлению прямой проушины		
	Выполнение работ по изготовлению угловой проушины		
	Выполнение работ по изготовлению выполнение воротка		
	Выполнение работ по изготовлению выполнение скобы		
	Выполнение работ по изготовлению мебельной петли.		
Раздел 2. Дефектация, разборка и сборка отдельных деталей и узлов, входящих в состав оборудования		228	2
Тема 2.1. Подготовка к дефектации отдельных деталей и узлов	Содержание	66	2
	Подготовка к дефектации для проведения обработки отдельных деталей и узлов. Выбор инструментов и приспособлений при разборке и сборке отдельных деталей и узлов.		
	Выполнение работ по разборке оборудования на отдельные детали и узлы.		
	Выполнение работ по очистке и промывке отдельных деталей и узлов.		
	Выполнение работ по определению дефектов: пробоин, вмятин, трещин, сколов, изгибов и скручивания.		
	Выполнение работ по определению износа отдельных деталей от коррозии.		
	Выполнение работ по определению дефектов болтовых соединений		
	Выполнение работ по определению дефектов резьбовых соединений		
	Выполнение работ по определению дефектов подшипников.		
	Выполнение работ по определению дефектов зубчатых соединений		
	Выполнение работ по определению дефектов шпоночных соединений		

	Выполнение работ по определению дефектов валов и шпинделей.		
Тема 2.2. Разборка и сборка неподвижных неразъемных соединений	Содержание	30	2
	Выполнению работ по разборке и подготовке материала соединения заклепками. Выбор слесарного инструмента и приспособлений.		
	Выполнение работ по сборке заклепочных соединений.		
	Выполнение работ плоскостного клеевого соединения внахлест.		
	Выполнение работ плоскостного клеевого соединения встык с помощью планки.		
	Выполнение работ плоскостного клеевого соединения встык с помощью втулки.		
Тема 2.3. Разборка и сборка неподвижных разъемных соединений	Содержание	48	2
	Выполнение работ по разборке и сборке болтовых соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке резьбовых соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке шпоночных соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке шпилечных соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке шлицевых соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке штифтовых соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке клинковых соединений		
	Выполнение работ по разборке и сборке конусных соединений		
Тема 2.4. Разборка и сборка узлов и механизмов вращательного движения		42	2
	Выполнение работ по разборке и сборке подшипников скольжения.		
	Выполнение работ по разборке и сборке подшипников качения.		
	Выполнение работ по разборке и сборке валов, осей, муфт.		
	Выполнение работ по разборке и сборке ременной передачи.		

	Выполнение работ по разборке и сборке цепной передачи.		
	Выполнение работ по разборке и сборке червячной передачи		
Тема 2.5. Разборка и сборка узлов и механизмов преобразования движения.	Содержание	42	2
	Выполнение работ по разборке и сборке винтового механизма		
	Выполнение работ по разборке и сборке кривошипно-шатунного механизма		
	Выполнение работ по разборке и сборке кулачкового механизма		
	Выполнение работ по разборке и сборке эксцентрикового механизма		
	Выполнение работ по разборке и сборке клапанного распределения		
	Выполнение работ по разборке и сборке кулисного механизма		
	Выполнение работ по разборке и сборке храпового механизма		
Раздел 3. Выполнение различных видов работ с отдельными деталями и узлами, входящими в состав оборудования		180	2
Тема 3.1. Профилактическое обслуживание отдельных деталей и узлов	Содержание	60	2
	Подготовка рабочего места для выполнения различных видов работ с отдельными деталями и узлами, с соблюдением охраны труда и техники безопасности.. Выбор слесарного, контрольно-измерительного инструмента и приспособлений.		
	Выполнение работ по измерению деталей и узлов при помощи, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительного инструмента		
	Выполнение работ по замене болтов, гаек, винтов, шпилек с исправлением смятой нарезки		
	Выполнение работ по опиливанию и пригонке шпонок и клиньев		
	Выполнение работ по подгонке болтов, гаек и штифтов		
	Выполнение работ по замене заклепок		
	Выполнение работ по пригонке шлицов.		

	Выполнение работ по шлифованию и притирке шеек валов и шпинделей		
	Выполнение работ по замене разъемных гаек.		
Тема 3.2. Промывка и смазка отдельных деталей и узлов	Содержание	66	2
	Выполнение работ по подготовке моющих средств для ручной промывки и смазки деталей и узлов.		
	Выполнение работ по сливу масел из емкостей, очистке маслопроводов и фильтров.		
	Выполнение работ по промывке деталей, чистке емкостей и корпусных полостей.		
	Выполнение работ по обеспечению смазочного инвентаря и устройств для непрерывной и периодической подачи смазочного материала на трущиеся поверхности.		
	Выполнение работ по смазке шайб и шпилек.		
	Выполнение работ по смазке болтов и гаек.		
	Выполнение работ по смазке муфт.		
	Выполнение работ по смазке подшипников скольжения.		
	Выполнение работ по смазке валов.		
	Выполнение работ по смазке редуктора.		
	Выполнение работ по пополнению и замене смазки.		
Тема 3.3. Подтяжка крепежа и замена отдельных деталей и узлов	Содержание	54	2
	Выполнение работ по затяжке и подтяжке деталей и узлов. Требования охраны труда при выполнении работ.		
	Выполнение работ по затяжке резьбовых соединений.		
	Выполнение работ по подтяжке резьбовых соединений.		
	Выполнение работ по затяжке болтовых соединений.		
	Выполнение работ по подтяжке болтовых соединений.		
	Контроль зазора в установленных узлах и деталях, входящих в состав оборудования.		
	Дифференцированный зачет	6	2

Итого		450	2
--------------	--	------------	----------

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

3.1. Место производственной практики в структуре.

Реализация рабочей программы предполагает производственную практику на рабочих местах на предприятии

Оборудование и технологическое оснащение рабочих мест предприятия:

Оборудование

Верстаки слесарные; тиски, станки: настольный сверлильный, точильный, токарный, стол(плита),
подъемник

Инструмент измерительный, поверочный и разметочный

Линейки измерительные металлические, кернеры, чертилки, микрометры, угольники, угломеры
циркули разметочные, шаблоны, штангенциркули, щупы

Инструмент для слесарных работ

наборы слесаря, кувалды

Инвентарь

Бачок для масла, масленки, очки защитные, ящик с совком для стружки, перчатки
Шкафы для хранения инструментов; шкафы для хранения спецодежды

3.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, интернет - ресурсов, дополнительной литературы.

Основные источники:

1. Секирников В.Е. Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений режущего и измерительного инструмента. - М.: Издательский центр «Академия», 2021.
2. Мирошин Д.Г. Слесарное дело. Учебное пособие для СПО., М, изд.ЮРАЙТ, 2023
3. Мычко В.С. Слесарное дело. Учебник для СПО, М. изд. РИПО, 2020

Дополнительная литература:

1. Покровский Б.С. Основы слесарных и сборочных работ. - М.: Издательский центр «Академия», 2017.
2. Покровский Б.С. Слесарно-сборочные работы. М.: Издательский центр «Академия», 2017.
3. Покровский Б.С. Производственное обучение слесарей М., изд. центр «Академия», 2015
4. Долгих, А. И. Слесарные работы: учебное пособие / А. И. Долгих, С. В. Фокин, О. Н. Шпортько. – М.: Альфа-М: ИНФРА-М, 2013.
5. Карпицкий, В. Р. Общий курс слесарного дела: учебное пособие / В. Р. Карпицкий. - 2-е изд. – М.: НИЦ Инфра -М; Мн.: Нов. знание, 2013.
6. Новиков М.П. Основы технологии сборки машин и механизмов. – М.: МАШИНОСТРОЕНИЕ, 2013.

Интернет-ресурсы

1. <http://www.rusal.ru>
2. <http://www.ria-stk.ru>
3. <http://www.vami.ru>
4. <http://www.ascon.ru>
5. <http://www.kompas.ru>

6. <http://www.exponenta.ru>
7. <http://metalhandling.ru> – Слесарные работы
8. Слайдовые презентации по всем темам программы.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Результаты освоения	Формы и методы контроля и оценки
<p>иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> • проведения дефектации деталей и узлов, входящих в состав оборудования; • выполнения демонтажа деталей и узлов, входящих в состав оборудования; • выполнения слесарной обработки узлов и деталей, входящих в состав оборудования; • выполнения монтажа деталей и узлов, входящих в состав оборудования. 	<p>Наблюдение за выполнением работ Оценка практической деятельности Зачет Дифференцированный зачет</p>
<p>Уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения определенных видов работ с узлами и деталями, входящих в состав оборудования; • Выбирать инструменты и приспособления для производства определенных видов работ с узлами и деталями, входящих в состав оборудования; 	<p>Наблюдение за выполнением работ Оценка практической деятельности Зачет Дифференцированный зачет</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа узлов и деталей, входящих в состав оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Производить очистку и промывку деталей и узлов, входящих в состав оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Собирать различные соединения узлов, входящих в состав оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Выбирать смазочные материалы, применяемые для данного оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Разбирать различные соединения узлов, входящих в состав оборудования; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Производить измерения узлов и деталей, входящих в состав оборудования, при помощи контрольно-измерительных инструментов; 	

<ul style="list-style-type: none"> • Производить разметку узлов и деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Производить сверление, зенкерование, зенкование, цекование, развертывание отверстий в деталях, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Производить рубку, правку, гибку, резку, опиление деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью; 	
<ul style="list-style-type: none"> • Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование деталей, входящих в состав оборудования, в соответствии с требуемой технологической последовательностью. 	