



Рабочая программа учебной практики УП.05 Учебная практика разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта СПО по специальности 22.02.02 Metallургия цветных металлов, утвержденного приказом Минобрнауки России от 21.04.14 №356

**Организация – разработчик:** ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж», г. Каменск-Уральский.

Разработчики:

Черда О.В., преподаватель высшей квалификационной категории ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж».

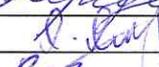
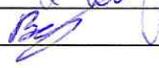
Серебренников С.Т., мастер производственного обучения, преподаватель первой квалификационной категории ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж».

Вахрамеев А.В., преподаватель первой квалификационной категории, ГАПОУ СО «Каменск-Уральский политехнический колледж».

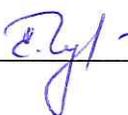
Проведена внутренняя техническая и содержательная экспертиза программы учебной дисциплины УП.05 Учебная практика в рамках цикловой комиссии.

Рассмотрено на заседании цикловой комиссии Metallургических дисциплин (протокол № 1 от 28.08.2020 г.) и одобрено методическим советом (протокол № 1 от 31.08.2020 г.)

Разработчики

  
\_\_\_\_\_  
  
\_\_\_\_\_  
  
\_\_\_\_\_ Черда О.В.  
Серебренников С.Т.  
Вахрамеев А.В.

Председатель цикловой  
комиссия Metallургических дисциплин

  
\_\_\_\_\_ Гулевская Е.А.

## СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
<b>1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>4</b>
<b>2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>5</b>
<b>3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>6</b>
<b>4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>14</b>
<b>5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ</b>	<b>15</b>
<b>6. ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОГРАММЫ В ДРУГИХ ООП</b>	<b>18</b>
<b>7. ПРИЛОЖЕНИЯ</b>	<b>19</b>

## 1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 1.1. Область применения программы

Программа учебной практики является составной частью программы профессионального модуля ПМ 05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих»( 10187 Аппаратчик –гидрометаллург, 13321 Лаборант химического анализа, 13872 Машинист мельниц) основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности **22.02.02** **Металлургия цветных металлов** в части освоения квалификации: техник

### 1.2. Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Учебная практика индекс УП.05 входит в ПМ.05 «Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Аппаратчик – гидрометаллург, 13321 Лаборант химического анализа, 13872 Машинист мельниц)» профессионального цикла основной профессиональной образовательной программы (ОПОП СПО) **22.02.02** **Металлургия цветных металлов**.

### 1.3. Цели и задачи учебной практики

**Цель учебной практики:** приобретение обучающимися опыта практической работы по профессии рабочих, должностей служащих 10187 Аппаратчик – гидрометаллург, 13321 Лаборант химического анализа, 13872 Машинист мельниц в рамках освоения первоначальных профессиональных навыков ( слесарные работы, технические измерения)

#### **Задачи учебной практики:**

- обучение первоначальным профессиональным навыкам ( слесарные работы, токарные работы , технические измерения) , характерным для профессий 10187 Аппаратчик – гидрометаллург, 13321 Лаборант химического анализа, 13872 Машинист мельниц и необходимых для последующего освоения обучающимися общих и профессиональных компетенций по избранной специальности;
- закрепление и совершенствование первоначальных практических профессиональных умений обучающихся .

В ходе освоения программы учебной практики обучающийся должен **иметь практический опыт:**

- вести технологические процессы по участкам ( в части освоения комплекса слесарных и токарных работ , необходимых для выполнения операций по устранению мелких неисправностей, замены изношенных деталей механических частей промышленного оборудования)

-выполнять необходимые замеры

(в части использования основных измерительных приборов и приспособлений).

#### **уметь:**

- выполнять разметку плоских и объемных деталей;
- выполнять резку и рубку металла;
- производить операцию опилования;

- сверлить отверстия различного вида и нарезать различного вида резьбовые поверхности ;

- затачивать режущий инструмент ;

-обрабатывать наружные цилиндрические поверхности;

- обрабатывать цилиндрические отверстия;

- нарезать резьбы;

**знать:**

- требования безопасности при выполнении слесарных работ, электробезопасность и пожарную безопасность;

- основные виды слесарных операций и их назначение;

- материалы, используемые при изготовлении деталей;

- виды инструментов для выполнения слесарных операций и материалы, применяемые для их изготовления;

- приемы выполнения отверстий и нарезания резьбы;

- измерительный инструмент для проверки качества выполняемых работ.

## 2.РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ РАБОЧЕЙ ПРГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В результате прохождения учебной/производственной практики по ВПД студент должен освоить профессиональные и общие компетенции:

ВПД	Профессиональные компетенции/Общие компетенции
<b>1.</b> Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	<p>ПК 5.1 Вести технологические процессы по участкам ( в части освоения комплекса слесарных и токарных работ по устранению мелких неисправностей, замены изношенных деталей механических частей промышленного оборудования)</p> <p>ПК 5.2 Выполнять необходимые замеры (в части использования основных измерительных приборов и приспособлений).</p> <p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> <p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p> <p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>

Формой промежуточной аттестации по учебной практике является дифференцированный зачет.

### 2.1 Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики:

Всего 144 часов в соответствии с рабочей программой профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (10187 Аппаратчик –гидрометаллург, 13321 Лаборант химического анализа, 13872 Машинист мельниц)

Форма проведения концентрированная

Вид учебной работы	Количество часов
<b>Максимальная учебная нагрузка (всего)</b>	144
<b>Обязательная учебная нагрузка (всего)</b>	144
в том числе:	
теоретические занятия	
практические занятия	144
<b>Итоговая аттестация:</b>	Диф.зачет

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

#### 3.1. Структура, объем учебной практики и виды учебной работы

Код и наименование ПК	Виды работ	Показатели освоения ПК	Формат практики (распределено/концентрировано) с указанием базы практики
ПК 5.1 Вести технологические процессы по участкам ( в части освоения комплекса слесарных и токарных работ по устранению мелких неисправностей, замены изношенных деталей механических частей промышленного оборудования)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- разметка и резка деталей;</li> <li>- рубка металла;</li> <li>-опиливание деталей;</li> <li>- сверление деталей;</li> <li>- нарезание резьбы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– размечает и отрезает нужный размер детали.</li> <li>– отрубает с помощью инструмента различные профили из стали.</li> <li>– осуществляет опиливание различных стальных профилей распиливание стержней</li> <li>– сверлит отверстия на сверлильном станке в профиле из различных материалов</li> <li>– нарезает резьбу плашками и метчиками</li> </ul>	Практика концентрированная в учебном заведении
ПК 5.2. Выполнять необходимые замеры (в части использования основных измерительных приборов и приспособлений).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- измерения деталей с помощью слесарных инструментов;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– производит операции при слесарных работах с помощью соответствующих инструментов</li> </ul>	Практика концентрированная в учебном заведении

### 3.2. Тематический план и содержание учебной практики

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала и виды работ	Объем часов	Уровень освоения
1	2	3	4
<b>Раздел 1 Слесарная учебная практика</b>		72	
<b>Введение</b>	Значение практического обучения в общей системе подготовки техника. Ознакомление с содержанием практики. Ознакомление с учебно-производственными мастерскими и их оборудованием, Ознакомление с рабочим местом студента и правилами его организации. Расстановка студентов по рабочим местам. Инструмент, применяемый при ручной обработке металлов.	2	1
<b>Тема 1. 1 Правила техники безопасности и внутреннего распорядка</b>	Техника безопасности и производственная санитария в условиях учебно - производственных мастерских	4	1
<b>Тема 1.2. Измерения деталей с помощью слесарных инструментов</b>	Ознакомление с измерительным инструментом. Измерение плитками и масштабной линейкой. Измерение валика при помощи кронциркуля с переноской размера на масштабную линейку.Измерение толщины стенки трубы. Измерение нутромером внутреннего диаметра цилиндра нутромером. Измерение глубины внутреннего и наружного диаметра при помощи штангенциркуля, микрометра, калибров. Установка на штангенциркуле заданного размера. Проверка плоскости лекальной линейкой. Проверка прямых углов угольником, резьбовых поверхностей резьбомерами, резьбовыми пробками и калибрами. Работа с использованием щупов.	6	2
<b>Тема 1.3. Разметка деталей</b>	Инструмент и приспособления, применяемые при разметке. Влияние точности разметки на экономию материала и качество изделия. Окрашивание деталей при разметке. Проведение прямых линий чертилкой. Кернение рисок кернером, проведение параллельных линий. Нанесение окружностей на плоскость. Разметка деталей с откладыванием размеров от кромки заготовки и от центральных линий. Разметка параллельных и взаимоперпендикулярных линий при помощи рейсмуса	12	2

	и угольника с перенесением линий в разные плоскости. Разметка плоских и объемных деталей на плите. Заточка чертилок, кернера, ножек циркуля.		
<b>Тема 1.4. Рубка . правка металла</b>	Инструмент, применяемый при рубке ,требования техники безопасности при выполнении работ, приемы безопасной работы . Постановка корпуса студента при рубке. Положение руки на рукоятке молотка и зубиле. Тренировка кистевого локтевого и плечевого ударов молотком по намеченной цели. Рубка полосовой стали толщиной до 5 мм. Вырубка крейцмейселем канавок по рискам.Обрубка стальной плитки по разметке под линейку и угольник. Вертикальная рубка круглой и полосовой стали на плите по риске. Заточка зубил.	6	2
<b>Тема 1.5. Опиливание деталей, гибка</b>	Применяемый инструмент. Классификация напильников. Требования техника безопасности при опиливании металлов, приемы безопасной работы. Постановка корпуса тела студента при опиловке. Местонахождение кисти руки на рукоятке напильника. Тренировка движения напильником во время опиловки. Опиливание стальной плитки под линейку, угольник и точно по заданным размерам. Опиливание стержней. Распиливание отверстий. Чистовая обработка личным напильником, шлифование наждачной бумагой. Способы сохранения остроты зубьев напильников. Чистка напильников от масла, опилок, металлической стружки.	6	2
<b>Тема 1.6 Резка металла со снятием и без снятия стружки</b>	Подготовка ножовочного полотна. Требования техника безопасности при резке металлов, приемы безопасной работы. Освоение рабочего положения при резке ножовкой. Резка пруткового металла. Резка полосового и квадратного металла. Резка тонкого листового металла. Резка труб ножовкой. Резка труб труборезом. Резание металла ручными ножницами. Приемы резки металла ручными ножницами. Механизация работ при резке металла. Контроль обработанных поверхностей.	6	

<b>Тема 1.6. Сверление и зенкерование отверстий</b>	<p>Оборудование, инструмент. Требования техники безопасности при сверлении отверстий и приемы безопасной работы.  Сверление сквозных отверстий диаметром 5-6 мм в листовом металле.  Образование фасонных отверстий под потайную головку заклепки.  Сверление отверстий на сверлильном станке.  Установка и закрепление деталей на столе станка.  Закрепление сверла в патроне.  Управление станком, смазка и чистка станка.  Сверление сквозных отверстий в стальных деталях.</p>	6	2
<b>Тема 1.7. Нарезание резьбы . Клепка</b>	<p>Инструмент и приспособления, применяемые при нарезании резьбы.  Правила нарезания резьбы.  Требования техники безопасности при нарезании резьбы. Приемы безопасной работы.  Нарезание резьбы метчиками.  Подготовка отверстия под резьбу.  Закрепление детали при нарезании резьбы.  Охлаждение и смазка режущего инструмента.  Нарезание резьбы плашками на стержнях.</p>	6	2
<b>Тема 1.8. Комплексные работы</b>	<p>Требования техники безопасности при выполнении комплексных работ.  Выполнение индивидуального задания при допуске к самостоятельной работе</p>	16	3
	<p>Дифференцированный зачет</p>	2	
<b>Раздел 2. Механическая учебная практика</b>		72	
<b>Тема 2.1. Безопасность труда и пожарная безопасность в механической мастерской</b>	<p>Требования безопасности в учебных мастерских и на рабочих местах. Виды травм и их причины. Мероприятия по предупреждению травматизма. Основные правила и инструкции по безопасности труда и их выполнение. Основные правила электробезопасности. Требования безопасности, предъявляемые к электрооборудованию. Защитные средства, применяемые при эксплуатации электрических устройств. Оказание помощи пострадавшим при поражении электроэнергией.  Пожарная безопасность в учебных мастерских и на отдельных рабочих местах. Правила пользования электронагревательными приборами и инструментами. Правила отключения электросети.  Меры предосторожности при пользовании пожароопасными жидкостями и</p>	2	2

	газами. Правила поведения студентов при пожаре. Вызов пожарной команды. Пользование первичными средствами пожаротушения. Устройство и применение огнетушителей и внутренних пожарных кранов.		
<b>Тема 2.2. Ознакомление с устройством токарного станка</b>	Токарные станки. Назначение токарных станков, их классификация. Основные узлы токарного станка, их взаимодействие при работе. Приспособления, применяемые на токарных станках (патроны, планшайбы, цанговые зажимы, оправки, люнеты, центры и т.д.) Специальные головки для шлифовальных, фрезерных и других работ, устанавливаемые на суппорте токарного станка. Режущий и контрольно-измерительный инструменты. Смазывающе-охлаждающие жидкости. Режимы резания. Пуск и останов станка. Выполнение работ на станке. Организация рабочего места и техника безопасности при работе на токарных станках.	4	2
<b>Тема 2.3. Упражнения в управлении токарным станком</b>	Управление станком. Пуск и остановка электродвигателя токарного станка. Включение и выключение привода главного движения и приводов подач. Установка заготовок в самоцентрирующем патроне. Установка патронов в шпиндель. Установка, выверка и закрепление обрабатываемой заготовки в патроне. Включение и выключение главного привода. Установка и закрепление резцов в резцедержателях разных конструкций. Управление суппортом. Равномерное перемещение салазок верхней части суппорта. Одновременное перемещение верхнего суппорта и поперечных салазок. Регулирование зазоров в направляющих суппортов. Поворот верхней части суппорта на задний угол. Установка положения рукоятки коробки скорости на заданную частоту вращения шпинделя. Установка заданных величин продольных и поперечных подач. Проверка величины подачи на один оборот шпинделя. Включение и выключение механической продольной и поперечной подач.	6	2

<p><b>Тема 2.4. Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей</b></p>	<p>Черновое обтачивание цилиндрических деталей. Способы обработки цилиндрических и торцевых поверхностей. Резцы для чернового обтачивания, их геометрия, припуски на черновое обтачивании. Режимы резания при черновом обтачивании. Показ приемов заточки и установки резца.</p> <p>Способы установки и закрепления заготовок в патронах. Центровка заготовок на станках. Установка рукояток станка на соответствующую частоту вращения шпинделя и подачу суппорта станка. Показ приемов чернового обтачивания. Основные виды брака при обработке цилиндрических поверхностей.</p> <p>Инструктаж по безопасности труда при обработке наружных цилиндрических поверхностей.</p> <p>Чистовое обтачивание цилиндрических деталей.</p> <p>Резцы для чистового обтачивания, их геометрия. Режим резания. Показ приемов заточки и установки резца. Способы установки и закрепления заготовок на оправке и в центрах. Припуски на чистовое обтачивание. Точность обработки.</p> <p>Обработка торцевых поверхностей и отрезание.</p> <p>Резцы подрезные и отрезные, их геометрические параметры. Показ приемов заточки и установки резцов. Торцевое точение и отрезка заготовки. Режимы резания при торцевании и отрезке. Основные виды брака при обработке торцевых поверхностей и отрезании.</p> <p>Инструктаж по безопасности труда при обработке торцевых поверхностей и отрезании.</p>	<p>18</p>	<p>2</p>
---	---	-----------	----------

<p><b>Тема 2.5. Обработка цилиндрических отверстий</b></p>	<p>Центрование, сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание, достигаемая точность обработки. Способы установки и крепления режущего инструмента. Режимы резания при центровании, сверлении, рассверливании, зенкерании и развертывании. Приемы центрования, сверления отверстий различных диаметров. Приемы рассверливания, зенкерования и развертывания отверстий. Сверление центровых отверстий; формы центровок и центровочных сверл. Способы проверки качества обработанных отверстий.</p> <p>Контрольно-измерительный инструмент. Основные виды брака при сверлении, рассверливании и зенкерании.</p> <p>Инструктаж по безопасности труда при сверлении, зенкерании и развертывании. Растачивание сквозных отверстий.</p> <p>Растачивание. Назначение, применяемые инструменты и их геометрические параметры. Режимы резания при растачивании сквозных отверстий. Заточка и способы установки расточных резцов (цельных и в державках). Приемы растачивания сквозных отверстий. Основные виды брака. Способы проверки качества обработки отверстий. Контрольно-измерительный инструмент.</p> <p>Инструктаж по безопасности труда при растачивании и развертывании сквозных отверстий.</p> <p>Растачивание глухих отверстий.</p> <p>Способы получения глухих отверстий. Режущий инструмент, применяемый для растачивания глухих отверстий. Вытачивание канавок в отверстиях и его геометрические параметры. Приемы растачивания глухих отверстий и вытачивание канавок в отверстиях. Основные виды брака. Способы проверки качества обработки отверстий. Контрольно-измерительный инструмент.</p>	12	2
<p><b>Тема 2.7. Нарезание резьбы</b></p>	<p>Основные элементы резьбы. Конструкции метчиков и плашек. Принадлежности и приспособления для установки и крепления резьбонарезных инструментов и нарезания крепежных резьб на токарном станке. Таблицы диаметров стержней и отверстий под резьбы резьбонарезных и резьбонакатных инструментов. Режимы резьбонарезания и резьбонакатывания. Показ приемов нарезания резьбы плашками, метчиками, резьбонакатными плашками и резьбонарезными головками. Основные виды брака. Способы и средства контроля резьбы. Инструктаж по безопасности труда.</p>	12	2

<b>Тема 2.8. Комплексные работы на токарных станках</b>	Объяснение последовательности выполнения работ в комплексной обработке деталей на токарных станках. Ознакомление с чертежами, операционными и технологическими картами. Требования техники безопасности при выполнении комплексных работ. Выполнение индивидуального задания	16	3
	Дифференцированный зачет	2	
<b>ИТОГО</b>		<b>144</b>	

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

- 1 - ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
- 2 - репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством);
- 3 - продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

## 4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

### 4.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Программа учебной практики реализуется в механической и слесарной мастерских (г. Каменск-Уральский, ул. Алюминиевая, д. 60, ауд. 015)

#### Оборудование слесарной мастерской:

- верстак слесарный с индивидуальным освещением и защитными экранами;
- параллельные поворотные тиски;
- комплект рабочих инструментов;
- измерительный и разметочный инструмент.

#### Оборудование механической мастерской:

Станки универсальные:

- сверлильный;
- токарно-винторезный;
- заточной.

### 4.2. Информационное обеспечение обучения

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

#### Основные источники:

1. Покровский Б.С. Общий курс слесарного дела. М.: Издательский центр «Академия», 2007
2. Рачков, М. Ю. Технические измерения и приборы : учебник и практикум для среднего профессионального образования / М. Ю. Рачков. — 3-е изд., испр. и доп. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 151 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-10718-0. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456777> (дата обращения: 06.11.2020).
3. Мирошин, Д. Г. Слесарное дело. Практикум : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 247 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11960-2. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456854> (дата обращения: 06.11.2020).
4. Мирошин, Д. Г. Слесарное дело : учебное пособие для среднего профессионального образования / Д. Г. Мирошин. — Москва : Издательство Юрайт, 2020. — 334 с. — (Профессиональное образование). — ISBN 978-5-534-11661-8. — Текст : электронный // ЭБС Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/456435> (дата обращения: 06.11.2020).
5. Покровский Б.С. Слесарь – инструментальщик (базовый уровень). – М.: Издательский центр «Академия», 2008
6. Покровский Б.С. Слесарь - ремонтник (базовый уровень). – М.: Издательский центр «Академия», 2007
- 4.Схиртладзе А.Г. Станочник широкого профиля, 2007
- 5.Алексеев В.С. Токарные работы, 2007

6.Багдасарова Т.А. Токарь: технология обработки, 2007

7.Оглоблин А.Н. Основы токарного дела, 1975

Интернет-ресурсы:

1. Электронный ресурс, федеральный портал «Российское образование» Форма доступа: <http://www.edu.ru/>

2. Электронный ресурс «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» Форма доступа: <http://window.edu.ru/>

3. Электронный ресурс «Единая коллекция цифровых образовательных» Форма доступа: <http://school-collection.edu.ru/>

4. Электронный ресурс «Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов» Форма доступа: <http://fcior.edu.ru/>

5. Электронный ресурс «Курс лекций по технологическому оборудованию» Форма доступа: <http://studentnik.net/>

6. Электронный ресурс, портал «Машиностроение» Форма доступа: <http://www.mashportal.net/>

Дополнительные источники:

1. Микиенко Н.И. Общий курс слесарного дела. - М.: Высшая школа, 2003. – 334 с.

2. Нефедов Н.А. Практическое обучение в машиностроении. – М.: Высшая школа.1984, 268 с.

## 5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения практики осуществляется преподавателем/мастером производственного обучения в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также дифференцированного зачета.

<b>Результаты (освоенные профессиональные компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ПК 5.1 Вести технологические процессы по участкам ( в части освоения комплекса слесарных и токарных работ по устранению мелких неисправностей, замены изношенных деталей механических частей промышленного оборудования)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– размечает и отрезает нужный размер детали.</li> <li>– отрубает с помощью инструмента различные профили из стали.</li> <li>– осуществляет опилование различных стальных профилей</li> <li>распиливание стержней</li> <li>– сверлит отверстия на сверлильном станке в профиле из различных материалов</li> <li>- нарезает резьбу плашками и метчиками</li> <li>- затачивает резцы;</li> <li>- обрабатывает цилиндрические поверхности</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– текущий (наблюдение за выполнением работ; экспертная оценка результата выполнения практического задания);</li> <li>– промежуточный контроль ( дифференцированный зачет)</li> </ul>
ПК 5.2 Выполнять необходимые замеры (в части использования основных измерительных приборов и приспособлений)	- производит замеры при слесарных работах с помощью соответствующих инструментов	

Формы , методы контроля и оценки результатов обучения позволяют проверить у обучающихся развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

<b>Результаты (освоенные общие компетенции)</b>	<b>Основные показатели оценки результата</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки</b>
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	– демонстрация интереса к будущей профессии	<ul style="list-style-type: none"> <li>– наблюдение за выполнением работ;</li> <li>– интерпретация результатов</li> </ul>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач при выполнении заданий;</li> <li>– самооценка эффективности</li> </ul>	

	и качества выполнения;	наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения программы практики.
ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	– решение стандартных и нестандартных профессиональных задач при выполнении практических заданий;	
ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	– выполнения практических работ с применением современных операций, описанных в информационных источниках;	
ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	– выполнение практической работы в группе; – понимание указаний и инструкций преподавателя/мастера;	
ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	– самоорганизация при выполнении практической работы;	
ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	– индивидуальный подход к выполнению определенного практического задания;	

### Формы проведения учебной практики

Учебная практика проводится в форме практической деятельности обучающихся под непосредственным руководством и контролем преподавателей профессионального модуля.

Формой промежуточной аттестации учебной практики является дифференцированный зачет, который проводится в последний день учебной практики в лаборатории колледжа.

К дифференцированному зачету допускаются обучающиеся, выполнившие требования программы учебной практики и предоставившие Отчет по учебной практике.

В процессе аттестации проводится экспертиза формирования практических профессиональных умений и приобретения первоначального практического опыта в части освоения основного вида профессиональной деятельности: Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.

Оценка за учебную практику определяется с учетом результатов экспертизы:

- формирования практических профессиональных умений и приобретения первоначального практического опыта при освоении общих и профессиональных компетенций;
- правильности и аккуратности ведения документации учебной практики.

## **6. ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОГРАММЫ В ДРУГИХ ООП**

Рабочая программа может быть использована для обучения укрупнённой группы профессий и специальностей 22.00.00 Технологии материалов.

**ОТЧЕТ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ**

(ФИО студента)  
 группа \_\_\_\_\_ специальность 22.02.02 Metallургия цветных металлов  
 проходившего (шей) учебную практику с \_\_\_\_ по \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.  
 на базе: \_\_\_\_\_

**ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих.**

За время прохождения учебной практики выполнены следующие виды работ:

№ п/п	Перечень проводимых практических работ	Оценка
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		
...		
...		
...		
...		

**АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ**

по итогам прохождения учебной практики УП.05

Студента (ки) 2-го курса группы \_\_\_\_\_

ГАПОУ СО «Каменск-Уральского политехнического колледжа», специальность **22.02.02 «Металлургия цветных металлов»** прошел(ла) практику по профессиональному модулю **ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих**

в объеме 144 часов в период с \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
на базе ГАПОУ СО «Каменск - Уральского политехнического колледжа»

Виды и качество выполнения работы студентом (кой) в период прохождения практики:

Вид работы	Выполнение Да /нет
<b>Раздел 1 Слесарная учебная практика</b>	
Измерения деталей с помощью слесарных инструментов	
Разметка и резка деталей	
Рубка металла	
Опиливание деталей	
Сверление деталей	
Нарезание резьбы	
<b>Раздел 2 Механическая учебная практика</b>	
Упражнения в управлении токарным станком	
Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей	
Обработка цилиндрических отверстий	
Нарезание резьбы	
Комплексные работы на токарных станках	

В результате прохождения учебной практики студент заслуживает отметки:

\_\_\_\_\_ так как относился к заданиям – ответственно/не ответственно, не опаздывал/опаздывал, прогуливал, рано уходил с работы, нарушал дисциплину, проявлял инициативу, нашел общий язык с группой и т.д. *(нужное подчеркнуть или дописать свое)*

Руководитель практики от ГАПОУ СО «КУПК» \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись) ФИО  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.