

**Государственное автономное профессиональное
образовательное учреждение
Московской области
«Губернский колледж»**

Согласовано
Генеральный директор
ОАО «НПО Турботехника»
Р. В. Каминский
«29» 08 2020 г.



Утверждаю
Директор ГАПОУ МО
«Губернский колледж»
А. И. Лысков
«29» 08 2020 г.

ПЦК профессиональных дисциплин и модулей
протокол № 1 от 29.08 2020 г.
председатель ПЦК Н. Ю. Афанасьева

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ
ПМ.04. Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей
служащих
профессиональный цикл
программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и
ремонт промышленного оборудования (по отраслям)**

Разработчики:

Тимофеев А. В. - преподаватель специальных дисциплин ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Хачатрян А. Ц. - преподаватель специальных дисциплин ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Эксперты:

Внутренняя экспертиза

Техническая экспертиза: Афанасьева Н. Ю., председатель ПЦК профессиональных дисциплин и модулей ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Содержательная экспертиза: Афанасьева Н. Ю., председатель ПЦК профессиональных дисциплин и модулей ГАПОУ МО «Губернский колледж»

Внешняя экспертиза

Содержательная экспертиза: Генеральный директор ОАО «НПО Турботехника» Каминский Р. В.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.04.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих разработана на основе требований ФГОС по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) утверждённому приказом Министерства образования и науки РФ от 9 декабря 2016 г. № 1580.

Рабочая программа профессионального модуля ПМ.04.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих разработана на основе примерной основной образовательной программы по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) зарегистрированной в государственном реестре примерных основных образовательных программ под номером 15.02.12-170331, дата регистрации в реестре 31.03.2017г.

Содержание программы реализуется в процессе освоения обучающимися программы подготовки специалистов среднего звена с получением среднего общего образования, разработанной в соответствии с требованиями ФГОС ТОП-50.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	8
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ	14
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ (ВИДЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ)	17
5. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ	18

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕРНОЙ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

ПМ.04.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих

1.1. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности организовывать ремонтные, монтажные и наладочные работы по промышленному оборудованию

1.1.1. Общие компетенции:

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 9.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

1.1.2. Профессиональные компетенции:

Код	Наименование результата обучения
ПК 4.1	Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов
ПК 4.2	Слесарная обработка простых деталей
ПК 4.3	Профилактическое обслуживание простых механизмов

1.1.3. В результате освоения профессионального модуля студент должен:

Иметь практический опыт	<ul style="list-style-type: none"> - подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места; - анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм); - диагностика технического состояния простых узлов и механизмов; - сборка простых узлов и механизмов; - разборка простых узлов и механизмов; - размерная обработка простой детали; - выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей; - проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом - выполнение смазочных работ - устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией - контроль качества выполненных
Уметь:	<ul style="list-style-type: none"> - поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря; - выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения; - определять техническое состояние простых узлов и механизмов; - выполнять подготовку сборочных единиц к сборке; - производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; - производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией; - выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов; - производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов; - изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов; - контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ; - выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда; - выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей; - определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры; - производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью; - производить рубку, правку, гибку, резку, опилование, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью; - выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование; - контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов; - выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда; - выбирать слесарный инструмент и приспособления;

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами; - выполнять смазку, пополнение и замену смазки; - выполнять промывку деталей простых механизмов;
Знать:	<ul style="list-style-type: none"> - требования к планировке и оснащению рабочего места; - правила чтения чертежей и эскизов; - специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам; - методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов; - последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажных работ; - требования технической документации на простые узлы и механизмы; - виды и назначение ручного и механизированного инструмента; - методы и способы контроля качества разборки и сборки; - назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов; - основные механические свойства обрабатываемых материалов; - система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости; - наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок; - типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения; - способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки - способы размерной обработки простых деталей; - способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей; - виды и назначение ручного и механизированного инструмента; - основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения; - правила и последовательность проведения измерений; - методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки; - требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ; - методы диагностики технического состояния простых механизмов; - назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов; - устройство и работа регулируемого механизма; - основные технические данные и характеристики регулируемого механизма; - технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов; - способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма; - методы и способы контроля качества выполненной работы; - требования охраны труда при регулировке простых механизмов.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1. Структура профессионального модуля ПМ.04.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих

Коды профессиональных общих компетенций	Наименования разделов профессионального модуля	Объем образовательной программы, час.	Объем профессионального модуля, час.					
			Обучение по МДК, в час.			Практики		Самостоятельная работа
			всего, часов	Лабораторных и практических занятий	в т.ч., курсовая проект (работа)*, часов	учебная практика, часов	Производственная практика, часов	
ПК 3.1-3.4 ОК 1-11	МДК 04.01. Освоение профессии 18559 Слесарь-ремонтник	169	134	104	-	-	-	35
ПК 3.1-3.4 ОК 1-11	Учебная практика	72				72	-	-
ПК 3.1-3.4 ОК 1-11	Производственная практика (по профилю специальности), часов	180				-	180	-
	Всего:	421	134	104	-	72	180	35

Всего аудиторной нагрузки на модуль (включая учебную и производственную практику): 386 часов.

2.2. Тематический план и содержание профессионального модуля ПМ.04.Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих

Наименование разделов профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК) и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовая работ (проект)	Объем часов
1	2	3
МДК 04.01 Освоение рабочей профессии слесарь-ремонтник		207
Тема 1.1 Технология слесарных работ	Содержание	30
	1. Рабочее место слесаря-ремонтника, его организация и техническое обслуживание. Порядок расположения на рабочем месте приспособлений и инструментов.	2
	2. Инструктаж по организации рабочего места и охране труда при выполнении слесарных работ.	2
	3. Выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей (разметка, рубка, резка, правка, гибка, опилование, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка).	2
	4. Плоскостная разметка, ее назначение, применяемые инструменты и приспособления. Подготовка к разметке. Способы выполнения разметки, проверка разметки и кернения деталей. Разметка от кромок и центровых линий.	3
	5. Рубка металла. Назначение и применение рубки. Инструменты для рубки, их конструкция, размеры, углы заточки в зависимости от обрабатываемого материала. Виды и способы рубки. Дефекты при рубке и меры их предупреждения.	3
	6. Назначение гибки. Основные приемы ручной гибки деталей из листового и полосового металла. Резка металла, назначение и способы резки. Применение ножниц для резания тонкого листового металла. Выбор ножовочного полотна для резания различных металлов. Резка труб труборезом.	3
	7. Правка и рихтовка металла, и назначение. Способы правки полосового, листового и пруткового металла.	3

1	2	3
	8. Опиливание металла. Общие сведения о приемах опилования различных поверхностей деталей. Опиливание и припасовка деталей средней сложности.	3
	9. Способы проверки припасовки деталей с различной конфигурацией. Подбор инструментов, приспособлений, оборудования для выполнения операции распиловки отверстий. Опиловка и припасовка деталей.	3
	10. Сверление, зенкерование и развертывание отверстий. Углы заточки сверл в зависимости от материала заготовки. Сверление по кондуктору разметке. Охлаждение и смазка сверла и заготовки при сверлении.	3
	11. Назначение наружной и внутренней резьбы. Нарезание, прогонка резьбы плашками и метчиками в сквозных отверстиях. Нарезание резьбы метчиками в глухих отверстиях.	3
	В том числе, практических занятий и лабораторных работ	50
	1. Практическая работа №1: «Выполнение разметки заготовки»	10
	2. Практическая работа №2: «Выполнение рубки металла»	10
	3. Практическая работа №3: «Выполнение гибки металла»	10
	4. Практическая работа №4: «Выполнение сверления, зенкерования и развертывания заготовки»	10
	5. Практическая работа №5: «Нарезание наружной и внутренней резьбы»	10
Тема 1.2 Технология ремонтных работ	Содержание	35
	1. Износ деталей. Виды износа. Долговечность и надежность работы машин и механизмов. Факторы, влияющие на интенсивность износа: материал деталей, смазка поверхностей, удельное давление, относительные скорости движения.	2
	2. Значение режима смазки и применяемых смазывающих веществ для увеличения долговечности работы деталей и сборочных единиц машин.	3
	3. Смазочные материалы, применяемые на производстве. Перечень наиболее применяемых сортов смазочных материалов и их использование.	3
	4. Способы восстановления и повышения долговечности деталей. Восстановление изношенных и поломанных деталей сваркой. Наплавка поверхностей твердыми сплавами. Порядок подготовки деталей к сварке и наплавке. Восстановление и упрочнение термической и химико-термической обработок, хромирование.	3

1		2	3
	5.	Резьбовые соединения; причины износа и типичные дефекты. Ремонт резьб. Виды износов и повреждение шпинделей и валов. Ремонт валов и шпинделей. Конструкция сборочных единиц с подшипниками качения. Дефекты подшипников качения.	3
	6.	Ремонт шкивов. Основные виды износа и дефекты шкивов плоскоременных и клиноременных передач. Балансировка шкива. Требования к шкивам быстроходных передач.	3
	7.	Ремонт муфт. Основные виды постоянных соединительных муфт: втулочные, жесткие, компенсирующие, упругие компенсирующие и демпфирующие.	3
	8.	Управляемые муфты: кулачковые, фрикционные - нормально разомкнутые и нормально замкнутые (с ручным, пневматическим, гидравлическим и электромагнитным управлением).	3
	9.	Основные виды дефектов и износов; способы ремонта и восстановления работоспособности муфт. Способы выверки соосности валов. Регулирование управляемых муфт.	3
	10.	Ремонт деталей и сборочных единиц пневмо- и гидроаппаратуры. Характерные дефекты в работе пневматических и гидравлических устройств и их причины.	3
	11.	Приспособления и инструменты, применяемые при разборке, ремонте и восстановлении деталей.	3
	12.	Система планово-предупредительного ремонта оборудования. Виды ПНР. Целесообразность применения узлового или агрегатного методов ремонта.	3
	В том числе, практических занятий и лабораторных работ		47
	1.	Практическая работа №6: «Выполнение эскиза восстанавливаемой или изготавливаемой детали»	17
	2.	Практическая работа №7: «Составление маршрутного технологического процесса восстановления или изготовления детали»	15
	3.	Практическая работа №8: «Выполнение эскиза приспособлений для выполнения различных видов ремонта и восстановления деталей»	15
Самостоятельная работа обучающихся Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем). Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление лабораторных и практических работ, отчетов и подготовка к их защите.			45

<p>Проработка конспектов по общепрофессиональным дисциплинам «Инженерная графика», «Техническая механика», «Материаловедение», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Процессы формообразования и инструменты», «Технологическое оборудование», «Технология отрасли», «Детали машин», «Охрана труда», «Техническое обслуживание, ремонт и монтаж гидравлических, пневматических и смазочных систем» и профессиональных модулей «Организация и проведения монтажа и ремонта промышленного оборудования», «Организация и выполнение работ по эксплуатации промышленного оборудования».</p>	
<p>Учебная практика (по профилю специальности) Виды работ: Вводный инструктаж по охране труда и промышленной безопасности. Ознакомление с рабочем местом и работой слесаря-ремонтника. Инструктаж по охране труда на рабочем месте. Основные требования по соблюдению личной гигиены и производственной санитарии. Правила пользования спецодеждой, спецобувью, индивидуальными средствами защиты и средствами пожаротушения. Правила поведения при авариях, пожарах и в условиях загазованности. Ознакомление с правилами внутреннего трудового распорядка и программой производственного обучения. Ознакомление с оборудованием рабочего места слесаря-ремонтника. Обучение операции разметки. Разметка деталей по шаблонам. Разметка от кромок заготовок, от центра заготовок и от центральной линии. Кернение. Затачивание кернеров и чертилок. Обучение операциям рубки. Прорубание канавок крейцмейселем. Вырубание заготовок различных очертаний из листовой стали в тисках и на плите. Рубка металла пневматическими рубильными молотками. Затачивание зубил и крейцмеселей. Обучение операциям правки. Правка полосового, пруткового и листового металла. Гибка под различными углами полосового и пруткового металла и гибочных приспособлений. Обучение операции резания. Резание полосового и пруткового металла ножовкой без разметки и по разметке. Резание листового металла ручными и рычажными ножницами. Изготовление различных деталей (прокладок, скоб, угольников и др.) с выполнением ранее изученных операций и работ, применением механизированного инструмента и приспособлений. Обучение операций опиливания. Опиливание широких и узких плоскостей с распиливанием отверстий на опилочных станках или с применением электрических и пневматических машинок. Обучение приема работы с угловой шлифовальной машинкой. Обучение операциям сверления, зенкерования и развертывания отверстий. Управление вертикально-сверлильным станком, установка и крепление изделий, установка сверл. Сверление отверстий электрическими и пневматическими инструментами. Обучение операции зенкерования. Зенкерование отверстий. Обработка отверстий зенкерами. Зенкование. Развертывание вручную цилиндрических и конических отверстий. Обработка деталей, включая сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание отверстий. Работа</p>	<p>72</p>

<p>выполняется с применением приспособлений и механизированных инструментов.</p> <p>Нарезание наружной и внутренней резьб. Прогонка резьбы метчиками в сквозных отверстиях. Нарезание резьбы метчиками в сквозных отверстиях.</p> <p>Обработка различных деталей, включая сверление, опилование, нарезание наружной и внутренней резьб.</p> <p>Сборка неразъемных соединений. Запрессовка втулок, штифтов и шпонок. Напрессовка подшипников.</p> <p>Склеивание листовых материалов. Клепка с применением механизированных инструментов.</p> <p>Обучение операциям лужения и пайки. Подготовка изделий к лужению. Лужение наконечников и кабеля. Пайка мягкими припоями. Подготовка к пайке швов. Пайка твердыми припоями. Пайка взаимно припасованных деталей. Пайка взаимноналоженных деталей. Пайка простым и электрическим паяльниками, паяльными лампами и т.п.</p> <p>Обучение операции шабрения. Шабрение широких и узких плоскостей. Шабрение поверхностей. Шабрение поверхностей с применением пневматических шаберов.</p> <p>Производственная практика (по профилю специальности) итоговая по модулю</p> <p>Виды работ:</p> <p>Разборка, ремонт и сборка отдельных узлов оборудования, машин и механизмов. Разъединение сопряженных деталей. Снятие подшипников качения, шестерен, выпрессовка втулок осей и др.</p> <p>Чистка, мойка маркировка деталей. Обучение составлению ведомости по имеющимся дефектам. Ремонт деталей: напайка слоя баббита паяльником на вкладыш, шабрение несложных втулок, слесарная обработка и подгонка деталей по месту, вырубание смазочных канавок во вкладышах подшипников, припиливание шпонок и клиньев.</p> <p>Сборка разъемных соединений при помощи винтов, болтов, гаек, шпилек, шпонок и муфт. Фиксирование деталей болтами и винтами.</p> <p>Затяжка болтов и гаек в групповом соединении. Сборка шпоночных и шлицевых соединений. Подбор, пригонка по пазу и запрессовка неподвижных шпонок.</p> <p>Использование механизированных инструментов при сборке разъемных соединений.</p> <p>Склеивание листовых материалов. Клепка с применением механизированных инструментов</p>	180
Всего	460

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

3.1. Для реализации программы профессионального модуля должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинет «Монтажа, технической эксплуатации и ремонта промышленного оборудования» имеющего посадочные места по количеству обучающихся; рабочее место преподавателя; комплект учебно-методической документации; наглядные пособия; стенды экспозиционные и технические средства компьютер с лицензионным программным обеспечением, для оснащения рабочего места преподавателя и обучающихся; технические устройства для аудиовизуального отображения информации; аудиовизуальные средства обучения; тренажёры для решения ситуационных задач.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации должен иметь печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, рекомендуемые для использования в образовательном процессе.

3.2.1. Печатные издания

Основные источники:

1. Покровский Б.С. Слесарь-ремонтник (базовый уровень) /учебное пособие/ - М.: ИКЦ «Академкнига», 2014. - 286с.

Дополнительные источники:

2. Схиртладзе А.Г., Скрыбин В.А., Борискин В.П. Ремонт технологических машин и оборудования /учебное пособие/ - Старый Оскол: ТНТ, 2015.- 432с.

3. Горохов В.А., Иванов В.П., Схиртладзе А.Г., Борискин В.П. Технология, оснащение и организация ремонтно-восстановительного производства /учебник/ - Старый Оскол: ТНТ, 2015,- 552с.

4. Федеральный закон «Трудовой кодекс РФ» № 197-ФЗ от 30.12.2001

5. Федеральный закон «О внесении изменений в Трудовой кодекс РФ» № 90-ФЗ от 30.06.2006

6. Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных

производственных объектов» № 116-ФЗ от 21.07.1997

7. ПСУОТ и ПБ 5.3-01-2005
8. П СУОТ и ПБ 5.8-01-2005 «О применении нарядов-допусков при производстве работ повышенной опасности в ОАО «НЛМК».
9. П СУОТ и ПБ 5.3-02-2005
10. П СУОТ и ПБ 6.3-01-2006 «Положение о порядке расследования и учета несчастных случаев на производстве в ОАО «НЛМК»
11. П СУОТ и ПБ 05757665 - НЛМК - 2007 «О системе управления охраной труда и промышленной безопасностью в ОАО «НЛМК»
12. П СУОТ и ПБ 5.5-01-2008 «Об управлении пожарной безопасностью.
13. П СУОТ и ПБ -002-2007
14. Правила пожарной безопасности в РФ (ППБ-01-03)

Отечественные журналы:

«Сталь»

«Прокатное производство»

«Металлург»

Интернет - ресурсы:

1.Электронная

библиотека

booksgid<http://www.booksgid.com/scientific/2628-teoriia-obrabotki-metallov-davleniem..html>

1. *ТехЛит.ру* Крупнейшая библиотека нормативно-технической литературы.

<http://www.tehlit.ru/>

3.2.2. Организация практики

Учебная и производственная практика проводится в организациях на основе договоров о социальном партнёрстве, заключаемых между ГАПОУ МО «Губернский колледж» и организациями.

ГАПОУ МО «Губернский колледж» осуществляет руководство практикой, контролирует реализацию программы практики 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, формируют группы в случае применения групповых форм проведения практики.

Направление на практику оформляется распорядительным актом директора ГАПОУ МО «Губернский колледж» с указанием закрепления каждого обучающегося за организацией, а также с указанием вида и сроков прохождения практики.

Продолжительность рабочего дня обучающихся должна соответствовать времени, установленному трудовым законодательством Российской Федерации для соответствующих категорий работников.

На период учебной и производственной практики обучающиеся, приказом по предприятию / учреждению / организации, могут зачисляться на штатные рабочие места и включаться в списочный состав предприятия / учреждения / организации, но не учитываются в их среднесписочной численности.

С момента зачисления обучающихся на рабочие места, на них распространяется требования стандартов инструкций, правил и норм охраны труда, правил внутреннего трудового распорядка и других норм и правил, действующих на предприятия, учреждении, организации по соответствующей специальности и уровню квалификации рабочих.

За время учебной и производственной практики обучающиеся должны выполнить задания на практику в соответствии с данной рабочей программой учебной и производственной практики.

Учебная и производственная практики проводятся концентрированно и завершаются дифференцированными зачётами.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

Код и наименование профессиональных и общих компетенций, формируемые в рамках модуля	Критерии оценки	Методы оценки
ПК 4.1 Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов	Демонстрация навыков ведения разборки, ремонта и сборки простых узлов и механизмов Соблюдение последовательности действий при разборке и сборке	Тестирование Наблюдение и оценка мастером при проведении ремонтных работ
ПК 4.2 Слесарная обработка простых деталей	Демонстрация навыков владения слесарным инструментом Соблюдение технологического процесса слесарной обработки материалов	Наблюдение и оценка мастером при проведении слесарных работ
ПК 4.3 Профилактическое обслуживание простых механизмов.	Демонстрация навыков диагностики и обнаружения неполадок простого оборудования Участие в планово-предупредительных и капитальных ремонтах оборудования	Наблюдение и оценка мастером при проведении ремонтных работ

Разработчики:

ГАПОУ МО «Губернский колледж» преподаватель специальных дисциплин А.В. Тимофеев
(место работы) (занимаемая должность) (инициалы, фамилия)

Эксперты:

ГАПОУ МО «Губернский колледж» председатель ПЦК специальных дисциплин Т.А. Светлова
(место работы) (занимаемая должность) (инициалы, фамилия)

ФГБУ ГНЦ «ИФВЭ» главный инженер В.Н. Федотов
(место работы) (занимаемая должность) (инициалы, фамилия)

5. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ И ДОПОЛНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ В РАБОЧУЮ ПРОГРАММУ

№ изменения, дата внесения, № страницы с изменением	
Было	Стало
Основание:	
Подпись лица, внесшего изменения	