Государственное профессиональное образовательное учреждение
«Кемеровский аграрный техникум» имени Г.П.Левина

УТВЕРЖДАЮ
Директор
_____В.А. Римша
«10» 06 2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

учебной практики

УП.05.01. Слесарно-токарное дело, кузнечно-сварочное дело

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

Специальность:

35.02.16 Эксплуатация и ремонт сельскохозяйственной техники и оборудования

2020

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора по
производственному обучению

_____ А.В. Боярский

«08» 06 2020 г.

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора
по учебной работе

_____ Е.И. Яковлева

«09» 06 2020 г.

РАССМОТРЕНО
на заседании цикловой комиссии
специальных технических дисциплин

Председатель _____ О.А. Солдатенко

Протокол № 10 от «05» 06 2020 г.

Автор-составители:
В.Н. Худяков, мастер ГПОУ КАТ им. Г.П.Левина
Р.Р. Гильметдинов, мастер ГПОУ КАТ им. Г.П.Левина

Рабочая программа учебной практики УП.05.01. Слесарно-токарное дело, кузнечно-сварочное дело составлена в соответствии с рабочей программой профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих по специальности 35.02.16 Эксплуатация и ремонт сельскохозяйственной техники и оборудования.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ 4
1.1 Цель и задачи учебной практики 4
1.2 Результаты освоения программы учебной практики 4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ 6
2.1 Тематический план учебной практики профессионального модуля 6
2.2 Содержание учебной практики 7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ 14
3.1 Требования к материально-техническому обеспечению 14
3.2 Информационное обеспечение обучения. 14
3.3 Общие требования к организации учебной практики 14
3.4 Кадровое обеспечение учебной практики 15

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1 Цель и задачи учебной практики

Учебная практика УП.05.01 Слесарно-токарное дело, кузнечно-сварочное дело по профессиональному модулю ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям, должностям служащих предусматривает закрепление и углубление знаний, полученных обучающимися в процессе теоретического обучения, овладение навыками профессиональной деятельности, приобретение практического опыта по профессии «Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования».

Рабочая программа практики является составной частью профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих, программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 35.02.16 Эксплуатация и ремонт сельскохозяйственной техники и оборудования

Цель учебной практики – формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуемых в рамках профессиональных модулей ППССЗ по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по профессии «Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования».

Задачи практики:

- формирование у обучающихся умений осуществлять технологический процесс ремонта узлов и деталей сельскохозяйственных машин и оборудования;
- отработка навыков выбора необходимых слесарных, мерительных и режущих инструментов, приспособлений и материалов;
- приобретение первоначального практического опыта по выполнению основных видов слесарных, токарных, кузнечных, сварочных работ.

1.2 Результаты освоения программы учебной практики

При прохождении учебной практики обучающиеся должны освоить соответствующие компетенции:

ДПК 5.1.	Выбирать и использовать соответствующий инструмент, оборудование, приспособления для выполнения предстоящих технологических операций.
ДПК 5.2.	Осуществлять технологический процесс ремонта узлов и деталей сельскохозяйственных машин и оборудования
ОК 01.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам.
ОК 02.	Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие.
ОК 04.	Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 05.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей.
ОК 07.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08.	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

ОК 09.	Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 10.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языке.
ОК 11.	Планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

В результате прохождения учебной практики по профессиональному модулю обучающийся должен:

иметь практический опыт в:

ПО 1. разборке, сборке агрегатов, узлов и механизмов сельскохозяйственных машин и оборудования.

ПО 2. выполнении основных слесарных, токарных, кузнечных и сварочных работ по восстановлению деталей;

ПО 3. контроле и оценке качества выполняемых работ.

уметь:

У 1. выбирать и использовать необходимые слесарные, мерительные и режущие инструменты, приспособления для выполнения основных слесарных, токарных, кузнечных и сварочных работ при ремонте и восстановлении сельскохозяйственных машин и оборудования;

У 2. разбирать, ремонтировать, собирать простые соединения и узлы сельскохозяйственных машин и оборудования;

У3. использовать средства индивидуальной защиты в соответствии с инструкциями и правилами охраны труда.

Количество часов на освоение рабочей программы учебной практики УП.05.01

Всего 144 часа, в том числе

- слесарное дело - 36 час.
- токарное дело - 36 час.
- кузнечное дело – 36 час.
- сварочное дело – 36 час.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ

2.1 Тематический план учебной практики профессионального модуля

№ п/п	Виды работ	Количество часов
	УП.05.01 Слесарное дело	
1.	Разметка заготовок. Правка, гибка и рихтовка	6
2.	Рубка и резка металла	6
3.	Опиливание и распиливание металлических заготовок	6
4.	Сверление, зенкерование, развёртывание отверстий	6
5.	Нарезание резьбы	6
6.	Комплексные работы по изготовлению деталей	6
	Всего:	**36**
	УП.05.01 Токарное дело	
1.	Обтачивание наружных и внутренних цилиндрических поверхностей	6
2.	Обтачивание конических, торцевых и фасонных поверхностей	6
3.	Изготовление болтов, гаек, шайб, втулок	6
4.	Растачивание отверстий в корпусных деталях	6
5.	Фрезерование плоскостей, пазов, и шпоночных канавок	6
6.	Комплексные работы по изготовлению деталей	6
	Всего:	**36**
	УП.05.01 Кузнечное дело	
1.	Ручная ковка металлов.	12
2.	Ковка металла на пневматическом молоте.	12
3.	Термическая обработка металлов.	6
4.	Комплексные кузнечные работы.	6
	Всего:	**36**
	УП.05.01 Сварочное дело	
1.	Ручная сварка и наплавка металла переменным током.	12
2	Ручная сварка и наплавка металла постоянным током.	12
3.	Газовая сварка металла.	6
4.	Механизированные способы сварки и наплавки.	6
	Всего:	**36**
	Итого:	**144**

Форма промежуточной аттестации по учебной практике:

Дифференцированный зачет – 6, 7 семестры.

Комплексный дифференцированный зачет – 7 семестр

Форма контроля и оценки:

–наблюдение за соответствием этапов выполняемой работы содержанию ИТК, во время выполнения практической работы;

–оценка результата выполнения практических работ;

–оценка решения ситуационных профессиональных задач;

–оценка правильности оформления документации.

Форма отчетности:

- дневник практики с приложениями (графические, аудио-, фото-, видео-, материалы, наглядные образцы изделий, подтверждающие практический опыт, полученный на практике);

- отчет по практике.

2.2 Содержание учебной практики

№ п/п	Виды работ	Содержание работ	Кол-во час.	Коды компетенций ОК	Коды компетенций ПК	ПО/У	Формы и методы контроля
1	2	3	4	5	6	7	8
		УП.05.01 Слесарное дело	**36**				
1.	Разметка заготовок. Правка, гибка и рихтовка	Подготовка поверхности заготовки к разметке: плоскостной и пространственной разметке по чертежу; натуральному образцу и шаблону. Нанесение прямолинейных, взаимно-перпендикулярных и взаимно-параллельных рисок. Разметку замкнутых контуров: выполнение разметки деталей с откладыванием размеров от кромки заготовки и от осевых линий. Кернение размеченных контуров и центровых отверстий. Правка полосового, круглого, профильного, листового металла и закалённых изделий на правильной плите. Рихтовка металла на рихтовальной стальной бабке (плите) молотками с бронзовой, алюминиевой и резиновой вставками. Гибка полосового, пруткового металла в тисках и на плите со штырями. Гибка труб на плите с помощью приспособлений. Анализ причин брака при разметке, правке, рихтовке и гибке металлов	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
2.	Рубка и резка металлов	Рубка листового, круглого и профильного металла зубилом или крейцмейселем на плите и в тисках. Вырубка канавки и снятие фаски в стальных и чугунных деталях. Рубка металла электрическим зубилом. Рубка полосового металла на гильотинных механических ножницах Разрезание плоских, круглых и профильных материалов по разметке ручной и механической ножовками, пресс-ножницами. Вырезание прокладки из различных прокладочных материалов. Резку металла по разметке ручными ножницами.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. .ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета

1	2	3	4	5		7	8
3.	Опиливание и распиливание металлических заготовок	Опиливание широких и узких плоскостей напильником с проверкой плоскости лекальной линейкой. Опиливание сопрягаемых поверхностей, расположенных под разными углами, с проверкой угловым шаблоном, угольником и лекальной линейкой. Опиливание параллельных плоскостей с последующей проверкой. Распиливание круглых и шестигранных отверстий, открытых прямоугольных канавок, пазов с последующей проверкой. Анализ причин брака при опиливании и распиливании металла	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
4.	Сверление, зенкерование, развёртывание отверстий	Выбор и затачивание свёрл, зенкеров, зенковок, развёрток. Настройка сверлильного станка. Закрепление инструментов в патроне станка. Пробное сверление, зенкерование, развертывание сквозных и глухих отверстий по кондуктору, шаблону и разметке на сверлильном станке.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
5	Нарезание резьбы	Выбор метчиков, плашек, свёрл необходимого диаметра. Установка плашек в плашкодержателях. Нарезка наружной резьбы на деталях. Подбор свёрл и метчиков необходимого диаметра. Сверление отверстия (глухое или сквозное) Установка метчика в вороток и нарезание резьбы в отверстии. Контроль резьбы шаблонами, пробками калибрами или резьбомером. Анализ причины брака в нарезании резьбы.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
6	Комплексные работы по изготовлению деталей	Изготовление деталей для ремонта и технического обслуживания автомобилей (внутренний уголок или шпилька М 8*1,25 по выбору обучающегося) из металла с помощью комплектов слесарных инструментов по заданию. Оценка качества работ с использованием контрольно-измерительного инструмента. Анализ причины брака изготовления детали при выполнении различных видов слесарных работ.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 11.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета

		УП.05.01 Токарное дело					
1.	Обтачивание наружных и внутренних цилиндрических поверхностей	Выполнение основных видов токарной обработки: Наладка станка на выбранный режим обработки. Выбор и заточка резцов и свёрл. Контроль качества заточки резцов шаблоном и угломером. Установка резцов и свёрл. Подбор металла по сортаменту. Обтачивание наружных и внутренних цилиндрических поверхностей	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
2	Обтачивание конических, торцевых и фасонных поверхностей	Организация рабочего места в соответствии с требованиями норм охраны труда и техники безопасности. Подготовка к обработке цилиндрической и торцевой поверхности. Выбор и установка приспособлений. Техника обработки цилиндрической, конической и торцевой поверхности. Снятие фасок и подрезка галтелей, отрезание деталей. Проверка качества изготовления детали по размерам. Анализ причин брака при токарной обработке.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
3.	Изготовление болтов, гаек, шайб, втулок	Выполнение основных видов токарной обработки: Снятие фасок и подрезка галтелей, отрезание деталей. Изготовление болтов, гаек, шайб, втулок. Нарезание резьбы на наружных и внутренних поверхностях. Проверка качества изготовления детали по размерам. Анализ причин брака при токарной обработке.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
4.	Растачивание отверстий в корпусных деталях	Растачивание отверстий в корпусных деталях, установленных в патроне и на планшайбе. Выполнение операций по сверлению сквозных и глухих отверстий по разметке и кондуктору, с помощью ручной и механической подачи. Проверка диаметра и глубины сверления штангенциркулем. Анализ причин брака при сверлении.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 09.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета.

5	Фрезерование плоскостей, пазов, и шпоночных канавок	Ознакомление с конструкциями фрезерных станков. Наладка и пробный запуск станка с изменением режимов работы. Установка фрез и наладка делительной головки. Выполнение фрезерования плоскостей, пазов, и шпоночных канавок. Фрезерование шлицев, разрезание заготовки, замер размеров шпоночного паза и шлицев с помощью шаблона и универсального измерительного инструмента. Анализ причин брака при фрезеровании.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
6	Комплексные работы по изготовлению деталей	Изготовление детали для ремонта и технического обслуживания сельскохозяйственных машин и оборудования (фасонную шпильку, гайку, по выбору обучающегося) на токарном станке по инструкционно-технологическим картам с использованием комплекта токарного оснащения. Проверка качества изготовления детали с помощью измерительных инструментов. Анализ причины брака изготовления детали при выполнении различных видов токарных работ.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10. ОК 11.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
		УП.05.01 Кузнечное дело	**36**				
1-2	Ручная ковка металла	Нагрев металла для ковки и контроль температуры по цветам каления. Заправка и розжиг горна. Загрузка заготовки, регулирование дутья. Отработка приёмов работы кузнеца и молотобойца. Обработка нагретых поковок: - правка, гибка, рубка, прошивка, пробивка, протяжка; - вытяжка, разгонка, раскатка, раздача, обжатие, осадка и высадка металла. Кузнечная сварка и выглаживание металла. Проверка качества изготовления изделий. Анализ причин брака.	12	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета

3-4	Ковка металла на пневматическом молоте	Ознакомление с конструкцией молота, приспособлениями и приёмами работы. Пробный пуск и остановка молота, установка приспособлений и выбор инструмента для работы. Демонстрация приёмов работы на молоте и уход за ним. Пробная обработка нагретых поковок\ Обработка нагретых поковок (деталей): - правка, гибка, пробивка, прошивка; - протяжка, осадка, высадка, обжимка, выглаживание металла. Проверка качества выполнения работ. Анализ причин брака.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
5	Термическая обработка металлов	Установка режимов термической обработки металлов. Подготовка термической печи к работе. Контроль температуры нагрева металлов с помощью термопары и по цветам каления и «побежалости», выбор охлаждающей среды. Выбор режимов термической обработки, загрузка и нагрев деталей до требуемой температуры и выдержка их в печи (горне). Демонстрация приёмов термической обработки металлов. Проверка твёрдости твердомерами (по Роквеллу и Бринеллю). Закалка стали в воде, эмульсии, масле.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
6	Комплексные кузнечные работы	Подготовка оборудования, инструмента, приспособлений, материалов к выполнению кузнечных работ. Выполнение работ по изготовлению и ремонту деталей автомобилей - оттяжка; - закалка; - отпуск.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 11.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчет

		УП.05.01 Сварочное дело	**36**				
1-2	Ручная сварка и наплавка металла переменным током	Инструктаж по безопасности труда, противопожарной безопасности, электробезопасности. Средства индивидуальной защиты и их использование. Подключение сварочного трансформатора. Выбор электродов. Установка его в электрод держателе. Регулировка силы сварочного тока. Подготовка деталей к сварке. Настройка и использование щитка. Зажигание и поддерживание горения сварочной дуги. Наложение сварочных швов в нижнем положении. Наплавка металла на ремонтные поверхности деталей. Резка металла с помощью электрода.	12	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
3-4	Ручная сварка и наплавка металла постоянным током	Включение и выключение сварочных преобразователей и выпрямителей. Выбор и закрепление сварочного электрода в электрод держателе. Настройка сварочного шлема-маски. Переключение полярности сварочного тока. Подготовка деталей к сварке. Приёмы регулирования сварочного тока с помощью реостата. Зажигание и поддерживание горения дуги. Выполнение сварочных работ при прямой и обратной полярности тока. Заварка трещин в деталях из чугуна, алюминия, меди. Наплавка металла на ремонтные поверхности деталей.	12	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06. ОК 07. ОК 09. ОК 10. ОК 11.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
5	Газовая сварка металла	Подготовка газосварочного оборудования и принадлежностей к работе. Проверка и подсоединение горелки. Подготовка деталей к сварке. Выбор режима сварки.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 06.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2.	Текущий контроль. Наблюдение за работой.

		Зажигание и регулирование пламени. Выполнение сварочных работ. Выключение после работы горелки, аппарата и кислородного баллона.		ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10.		У3.	Проверка дневника и отчета
6	Механизированные способы сварки и наплавки деталей	Выбор режима и присадочных материалов. Управление сварочным полуавтоматом. Регулирование подачи сварочной проволоки. Подготовка к работе установки плазменной резки металлов. Подсоединение компрессора, осушителя воздуха, плазменной головки. Резка металла по заданным параметрам.	6	ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 06. ОК 07. ОК 08. ОК 09. ОК 10. ОК 11.	ДПК 5.1. ДПК 5.2.	ПО 1. ПО 2. ПО 3. У1. У2. У3.	Текущий контроль. Наблюдение за работой. Проверка дневника и отчета
		ИТОГО на УП.05.01.	**144**				

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к материально-техническому обеспечению

Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских техникума. Реализация программы учебной практики предполагает наличие слесарной, токарной кузнечно-сварочной мастерских.

Оборудование и оснащение мастерских: наборы слесарного инструмента, наборы измерительных инструментов, станки (сверлильные, заточные, токарные), сварочное и кузнечное оборудование, средства индивидуальной защиты, расходный материал.

3.2 Информационное обеспечение обучения.
Перечень учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

Основные источники (ОИ):

1. Адаскин, А. М. Материаловедение и технология материалов [Текст]: учебное пособие / А. М. Адаскин, В. М. Зуев. – 2-е издание. – Москва: Форум: ИНФРА-М, 2017. – 336 с. – (Среднее профессиональное образование). – ISBN 978-5-91134-754-3 – www.znanium.com – электронно-библиотечная система – Режим доступа: https://znanium.com/catalog/product/552264, по паролю.

2. Карпицкий, В. Р. Общий курс слесарного дела [Текст]: учебное пособие / В.Р. Карпицкий. – 2-е изд. – Москва: ИНФРА-М, 2017. – 400 с.: ил. – (Среднее профессиональное образование). – ISBN 978-5-16-004755-3 – www.znanium.com – электронно-библиотечная система – Режим доступа: https://znanium.com/catalog/product/814427, по паролю.

3. Лихачев, В. Л. Основы слесарного дела [Текст]: учебное пособие / Лихачев В.Л. – Москва: СОЛОН-Пр., 2016. – 608 с. – ISBN 978-5-91359-184-5. – www.znanium.com – электронно-библиотечная система – Режим доступа: https://znanium.com/catalog/product/872434, по паролю.

Дополнительные источники (ДИ):

1. Капустин, В. П. Сельскохозяйственные машины [Текст]: учебное пособие / В. П. Капустин, Ю. Е. Глазков. – Москва: ИНФРА-М, 2018. – 280 с. – (Высшее образование: Бакалавриат). – ISBN 978-5-16-010345-7. – www.znanium.com – электронно-библиотечная система – Режим доступа: https://znanium.com/catalog/product/947766, по паролю.

3.3 Общие требования к организации учебной практики

Образовательное учреждение, реализуя практику, руководствуется следующими документами:

- ФГОС СПО по специальности 35.02.16 Эксплуатация и ремонт сельскохозяйственной техники и оборудования
- Положением Об учебной и производственной практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования (ППССЗ и ППКРС).
- Учебным планом по специальности 35.02.16 Эксплуатация и ремонт сельскохозяйственной техники и оборудования

Обязательным условием допуска к учебной практике в рамках профессионального модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих является освоение учебной программы дисциплин: ОП.04

Материаловедение, ОП.05 Метрология, стандартизация, сертификация для получения первичных профессиональных навыков в рамках профессионального модуля.

Обучающиеся при прохождении практики обязаны:

- полностью выполнить задания, предусмотренные программой практики;
- соблюдать действующие в техникуме правила внутреннего распорядка;
- изучить и строго соблюдать правила и нормы безопасности труда, правила противопожарной безопасности и охраны окружающей среды.

Контроль работы практикантов и отчетность

Контроль проведения учебной практики обучающихся техникума осуществляет заместитель директора по производственному обучению. Текущий, периодический и итоговый контроль приводит руководитель практики от учебного заведения.

По окончании учебной практики обучающиеся составляют дневник и отчет, в котором анализируется вся работа. Оценка по практике приравнивается к оценкам (зачетам) по теоретическому обучению и учитывается при подведении итогов общей успеваемости обучающихся.

Защиту отчета по практике проводит руководитель практики

3.4 Кадровое обеспечение учебной практики

Требования к квалификации педагогических кадров, осуществляющих руководство практикой: Мастера производственного обучения: наличие среднего профессионального образования, соответствующего профилю модуля ПМ.05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих «Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования».

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным, дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.