

ПРОГРАММА

**Производственной практики по профессиональному модулю ПМ.01
Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт
приспособлений, режущего и измерительного инструмента**

Пояснительная записка

Общие положения производственной практики.

Объём содержание и сроки проведения производственной практики по профессии «Слесарь механосборочных работ» ОК 18466 для профессиональной подготовки рабочих из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья, определяются учебным планом и программой.

Производственная практика является составной частью Адаптированной основной программы профессионального обучения (АОППО), адаптивной для лиц с ОВЗ (с различными формами умственной отсталости), не имеющими основного общего образования..

Производственная практика по профессии «Слесарь механосборочных работ» производится на предприятиях и КФХ Боханского района Иркутской области.

На данных предприятиях обучающиеся могут выполнять работу по ремонту сельскохозяйственных машин, тракторов и автомобилей в условиях ремонтных мастерских в качестве помощников слесаря.

На производственную практику отводиться 180 часов, в течении 5 недель.

Режим работы обучающихся осуществляется в соответствии с режимом работы предприятий.

Продолжительность рабочего дня определена на основании законодательства (трудового кодекса РФ 30.12.2001г. №197) и составляет 6 часов в день не более 30 часов в неделю. Установлен уровень квалификации 2-3 разряд.

Руководство производственной практики осуществляется мастером производственного обучения. Форма организации производственной практики обучающихся-индивидуальная , прикреплена к квалификационным слесарям.

На период прохождения производственной практики заключается трудовой договор между ГБПОУ «Боханский аграрный техникум» и предприятием.

Цель практики

Производственная практика проводится с целью закрепления и углубления знаний, полученных обучающимися в процессе теоретического обучения, приобретения необходимых умений, навыков и профессиональной готовности будущего рабочего к самостоятельному осуществлению мероприятий по эффективному использованию рабочего времени. Выполнение работ на основе технической документации применяемой на производстве и подготовки к итоговой аттестации.

Содержание практики

В ходе производственной практики обучающимися приобретают опыт профессиональной деятельности, взаимодействия с должностными лицами, коллегами по работе, овладевают конкретными профессиональными навыками и методами решения практических задач.

Основными видами работ, выполняемых обучающимися в период практики, являются:

- организационная работа;
- практическая работа;

Организационная работа. Участие в установочном, текущих и заключительном собраниях по практике, подготовка отчетной документации по итогам практики. Знакомство с профилем деятельности организации в целом и со структурой подразделения прохождения практики.

Практическая работа. Выполнение слесарных работ на основе технологической документации.

Руководство практикой.

Руководство производственной практикой осуществляется на паритетных началах со стороны Техникума и со стороны учреждения – базы практики. Со стороны Техникума практикой руководит мастер производственного обучения, а также руководитель группы. Со стороны базы практики работой обучающихся-практикантов руководит уполномоченное согласно договору лицо (наставник).

Мастер производственного обучения:

- Устанавливает связи с базами практики, заключает с ними договора;
- Посещает базы практики с целью контроля работы обучающихся-практикантов;
- Составляет отчет по итогам практики и предоставляет его в учебно-методическое управление в установленные сроки.
- Организует проведение практики в соответствии с программой (проводит индивидуальные и групповые консультации)

Руководитель группы:

- Устанавливает и поддерживает связь с базами практики;

-Обеспечивает посещаемость, а также выполнение обучающимися-практикантами внутреннего распорядка, трудовой дисциплины и соблюдение мер безопасности и пр..

Наставник:

- Обеспечивает условия для выполнения обучающимися-практикантами программы производственной практики;
- Обеспечивает - обучающимся практикантам условия безопасной работы на каждом рабочем месте.
- Проводит обязательные инструктажи по охране труда: вводный и на рабочем месте с оформлением установленной документации; в необходимых случаях проводит обучение обучающихся -практикантов безопасным методам работы.
- Ведет учет посещений с обучающимися -практикантами базы практики и выполнения ими поставленных задач в установленные сроки;
- Проверяет качество подготовленной обучающимися -практикантами отчетной документации и заверяет ее своей подписью;
- Составляет отзыв о работе каждого обучающегося-практиканта, проходившего практику на данной базе практики, вносит свои предложения по ее оценке;

Отчетность по практике

За период учебной практики обучающиеся - практиканты готовят и предоставляют мастеру производственного обучения следующие отчетные документы:

- Дневник учёта учебно-производственных работ при обучении на производстве.
- Производственную характеристику.

Все указанные документы заверяются подписями уполномоченных лиц и печатью организаций – баз практики.

При оценке работы обучающегося - практиканта в период практики руководитель практики исходит из следующих критериев:

- систематичность работы в ходе практики;
- ответственность отношения к порученному участку работы, в целом к своей профессиональной деятельности;
- личное участие в направлениях работы базы практики;
- качество выполнения учебных заданий;
- добросовестность в ведении рабочей документации, качество оформления отчетных документов по практике;

Форма итогового контроля

Итоговый контроль по производственной практике осуществляется в форме «Зачет/Незачет». Если обучающийся-практикант не выполнил комплексный учебный план практики в полном объеме, он не допускается к итоговой аттестации.

Программа производственной практики

п№	Виды выполняемых работ	Количество часов
1	Ознакомление с производством. Вводный инструктаж.	6ч
2	Разметка плоских поверхностей.	6 ч
3	Рубка металла.	6 ч
4	Резка металла.	6ч
5	Правка и гибка металла .	6 ч
6	Опиливание металла.	6ч
7	Сверление, зенкерование и развёртывание отверстий	6 ч
8	Нарезание резьбы.	6ч
9	Клёпка.	6 ч
10	Паяние и лужение. Склеивание.	6 ч
11	Шабрение и притирка.	6ч
12	Пригоночные операции.	6 ч
13	Сборка неподвижных неразъёмных соединений	6ч
14	Сборка неподвижных разъёмных соединений.	6 ч
15	Сборка типовых деталей и механизмов передачи вращательного движения.	6 ч
16	Сборка типовых деталей и механизмов преобразования движения.	6 ч
17	Слесарно-сборочные работы.	6 ч
18	Ремонт неподвижных соединений.	6 ч
19	Ремонт типовых деталей и механизмов передачи вращательного движения. .	6 ч
20	Ремонт типовых деталей и механизмов преобразования движения.	6 ч
21	Ремонт простых приспособлений.	6 ч

22	Сборка резьбовых соединений.	6 ч
23	Сборка резьбовых соединений.	6ч
24	Сборка резьбовых соединений.	6ч
25	Ремонт резьбовых соединений.	6 ч
26	Ремонт резьбовых соединений.	6 ч
27	Ремонт резьбовых соединений.	6ч.
28	Сборка шпоночных соединений.	6ч
29	Сборка шпоночных соединений	6 ч
30	Сборка шпоночных соединений	6 ч
	Итого	180ч