Министерство общего и профессионального образования Ростовской области

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Ростовской области

«Ростовский – на – Дону железнодорожный техникум»

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**

**УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ УП 01 по профессиональному модулю**

**ПМ.01 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**

 **ЛОКОМОТИВА (ПО ВИДАМ)**

по профессии СПО 23.01.09.

**«Машинист локомотива»**

# срок обучения 3года 10 месяцев

# Наименование квалификации:

# «Слесарь по ремонту подвижного состава»

г. Ростов-на-Дону

2019

Рабочая программа учебной практики разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 23.01.09 «Машинист локомотива», утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.08.2013 № 703.

Разработчики:

**Мамиконян В.С**. мастер производственного обучения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Рассмотрен на заседании МК «\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_» Протокол № \_\_\_\_\_\_\_\_от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019г.Председатель МК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Согласовано:Старший мастер\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Жигалов В.Б.«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019г |  | Утверждаю:Заместитель директора по УПР\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Гугуева Н.С.«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019г |

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |  |
| --- | --- |
|  | стр. |
| 1. **ПАСПОРТ рабочей ПРОГРАММЫ учебной практики**
 | 3 |
| 1. **СТРУКТУРА и содержание учебной практики**
 | 5 |
| 1. **условия реализации программы учебной практики**
 | 11 |
| 1. **Контроль и оценка результатов Освоения учебной практики**
 | 11 |
| 1. **Приложения**
 | 13 |

1. **паспорт рабочей ПРОГРАММЫ учебной практики**

**1.1. Область применения программы**

 Рабочая программа учебной практикиявляется частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии 23.01.09 Машинист локомотива в части освоения квалификации слесарь по ремонту подвижного состава.

* 1. **Место учебной практики в структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

 Учебная практика входит в профессиональный модуль ПМ 01.Техническое обслуживание и ремонт локомотива (по видам).

**1.3. Цели и задачи практики – требования к результатам освоения дисциплины:**

 Учебная практика направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение умений и реализуется в рамках профессионального модуля ПМ 01 ППКРС по виду профессиональной деятельности «**слесарь по ремонту подвижного состава**».

 В результате прохождения учебной практики у обучающего формируются:

|  |  |
| --- | --- |
| Код | Общие компетенции |
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес |
| ОК 2. | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем |
| ОК 3. | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК 4. | Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК 5. | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6. | Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством. |
| ОК 7. | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |
| ПК 1.1 |  Проверять взаимодействие узлов локомотива. |
| ПК 1.2 | Производить монтаж, разборку, соединение и регулировку частей ремонтируемого объекта локомотива. |

В результате освоения учебной практики обучающийся должен:

**уметь:**

- разбирать вспомогательные части ремонтируемых узлов локомотива;

- соединять узлы локомотива;

- осуществлять демонтаж и монтаж отельных приборов пневматического оборудования;

- проверять действие пневматического оборудования;

- осуществлять регулировку и испытание отдельных приборов локомотива:

**1.4. Количество часов на освоение программы учебной практики:**

 максимальной нагрузки обучающегося

 на 1 курсе – 246 часов

 **2.СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ**

**2.1. Объем учебной практики**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ПМ****01** | **Виды работ**  | ***Объем*** |
| ***часов*** | ***дней*** |
| **Тема 1.** Вводное занятие | 2 | 1 |
| **Тема 2.** Безопасность труда и пожарная в учебных мастерских | 4 |
| **Тема 3.**Экскурсия на предприятие | 6 | 1 |
| **Тема 4.**Слесарные работы | 228 | 38 |
|  |  |  |
|  | Аттестация  | 6 | 1 |
| **ИТОГО** | 246 | 41 |

**2.2СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРАКТИКИ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование****разделов, тем, этапов** | **Содержание учебного материала,****проверочные работы** | **Объём****часов** | **Уровень****усвоения** | **ОК****ПК** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| **Тема 1.** Вводноезанятие | Введение в профессию. Знакомство с учебно-материальной базой техникума | 2 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 2.** Безопасность труда и пожарная в учебных мастерских | Правила и нормы безопасности труда в учебной мастерской, требования к пожарной безопасности, санитарно-технические нормы, травматизм. Виды травм, меры по предупреждению. | 4 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 3.**Экскурсия на предприятие | Общая характеристика базового предприятия его структура, производственные возможности. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.**Слесарные работы |   | 228 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.1.** Разметка плоскостная | Подготовка заготовок к разметке. Нанесение прямых паралельных рисок. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.2.** Рубка металла | Усвоение рабочего положения при рубке.Усвоение кистевого, логтевого и плечевого ударов. Рубка листового металла на плите, по уровню губок тисков. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.3.** Правка металла. | Правка листового металла на плите. Правка металла с применением ручного пресса. Правка труб. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.4.** Гибка металла. | Гибка листового металла в тисках. Гибка труб с забивкой. Гибка труб трубогибом. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.5.** Резка металла. | Сборка станка ручной ножовки. Усвоение рабочей стойки. Резание ручной пожовкой. Резание ручными ножницами. Резание труборезом. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.6.** Опиливание металла | Овладение рабочей позой при опиливании металла. Положение корпуса относительно тисков. Выбор тисков. Положение руки, напильника в руке. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.6.1.** Опиливание прямолинейных поверхностей. | Работа с учебной слесарной плиткой. Опиливание плоской поверхности продольным штрихом, поперечным штрихом, параллельных поверхностей. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.6.2.** Опиливание криволинейных поверхностей | Опиливание выпуклых поверхностей ( боек слесарного молотка). Опиливание вогнутых поверхностей (зев гаечного ключа, ручка плоскогубцев). | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.7.** Сверление. | Управление сверлильным станком. Приемы сверления ручными дрелями. Приемы сверления электрическими дрелями. Сверление глухих и сквозных отверстий различных диаметров. Сверление отверстий под резьбу. Заточка сверла. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.7.1.** Зенкование |  Зенкование отверстий конусными зенковками. Зенкование отверстий цилиндрическими зенковками. Зенкование отверстий под размер. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.7.2.** Развертывание. | Развертывание отверстий ручными развертками. Развертывание конических отверстий ручными развертками. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.8.**Изготовление слесарно- монтажного инструмента | Применение ранее освоенных навыков и умений. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.8.1.** Изготовление плоскогубцев | Применение ранее освоенных навыков и умений. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.8.2.** Изготовление ножовочного станка | Применение ранее освоенных навыков и умений. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
|  |  Проверочная работа*:* | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Итого за** **1 семестр - 102 часа** |
| **2 семестр-144 часа** |
| **Тема 4.9.**Нарезание наружной резьбы. | Определие параметров метрической и дюймовой резьбы. Нарезание наружной резьбы в ручную. Инструмент для нарезания наружной резьбы. Определение угла и шага резьбы. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.9.1.** Нарезание внутренней резьбы. | Подбор сверл для сверления отверстий под резьбу. Инструмент для нарезания внутренней резьбы. Приемы и приспособления для нарезания внутренней резьбы. Нарезание резьбы в ручную. Брак при нарезании внутренней резьбы. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.10.** Клепка. | Виды заклепок и заклепочных соединений. Подбор сверл для сверления отверстий под заклепочные швы. Инструменты и приспособления для клепки. Выполнение различных заклепочных соединений. Виды брака при клепке. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.11.** Разметка пространственная. | Подготовка заготовки под разметку. Инструменты и приспособления для выполнения пространственной разметки. Нанесение разметочных рисок на поверхность заготовки. Кернение по разметочным риска. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.12.** Распиливание. | Подготовка заготовки к распиливанию. Подготовилельные работы: разметка, сверление, вырубка. Распиливание заготовки под размер. Брак при распиливании | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.12.1.** Припасовка. | Инструменты, применяемые для припасовки. Приемы припасовки. Припасовка проймы по шаблону. Припасовка зева гаечного ключа. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.13.** Изготовление зубила. | Изготовление зубила, применяя ранее полученными знаниями и умениями. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.13.1.** Изготовление крейцмейселя. | Изготовление крейцмейселя, применяя ранее полученными знаниями и умениями. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.13.2.** Изготовление гаечного ключа | Изготовление гаечного ключа, применяя ранее полученными знаниями и умениями. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.13.3.** Изготовление держака ножовочного станка. | Изготовление держака ножовочного станка, применяя ранее полученными знаниями и умениями | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.** Шабрение | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении. Приемы шабрения. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.1.** Шабрение параллельных плоскостей | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении параллельных плоскостей.  | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.2.** Шабрение взаимно-перепндикулярных плоскостей. | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении взаимно-перпендикулярных плоскостей.  | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.3.** Шабрение плоскостей, расположенных под острыми углами. | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении плоскостей, расположенных под острыми углами. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.4.** Шабрение разъемных подщипников. | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении разъемных подщипников. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.14.5.** Шабрение конических поверхностей. | Инструменты и приспособления, применяемые при шабрении конических поверхностей. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.15.** Притирка плоских и широких поверхностей вручную. | Инструменты и материалы применяемые при выполнении притирки плоских и широких поверхностей. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.15.1.** Притирка цилиндрических и криволинейных поверхностей вручную. | Инструменты и материалы применяемые при выполнении притирки цилиндрических и криволинейных поверхностей вручную. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.16.** Работа на металлорежущих станках. | Назначение и устройство.Работа на поперечно-строгальном станке. Инструменты и оборудование, применяемые на поперечно-строгальном станке. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.16.1.**Работа на металлорежущих станках. | Назначение и устройство. Работа на плоскошлифовальном станке. Инструменты и оборудование, применяемые на плоскошлифовальном станке. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.16.2.** Работа на фрезерном станке. | Назначение и устройство. Работа на фрезерном станке. Инструменты и оборудование, применяемые на фрезерном станке. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.17.** Выполнение слесарных работ 2-го разряда. | Изготовление слесрно-монтажного инструмента. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **Тема 4.17.1.** Выполнение слесарных работ 2-го разряда. | Изготовление различных деталей согласно чертежа. | 6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
|  |  Проверочная работа – дифференцированный зачет |  6 | **2** | ОК 1-ОК 7; ПК 1.1, ПК 1.2 |
| **ИТОГО 246 часов** |

**3. условия реализации программы учебной Практики**

3.1. Учебная практика проводится в учебной мастерской техникума (слесарной).

3.2 Ежедневный объем занятий составляет 6 часов.

3.3 Обучающиеся оформляют ежедневные записи отработки программы практики в виде дневника по учебной практике.

**4. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики**

**Контроль** **и оценка** результатов освоения учебной практики осуществляется руководителем практики в процессе наблюдения, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий по практике.

|  |  |
| --- | --- |
| **Результаты учебной практики** Освоенные ПК и ОК | **Формы и методы контроля и оценки результатов практики** |
| ПК 1.1 | Проверять взаимодействие узлов локомотива | Текущий контроль – выполнение ежедневных заданий с отражением в дневнике по практике;аттестационныйлист; характеристика.Представляются:1.Аттестационный лист о прохождении практики (приложение 1)2.Характеристика профессиональной деятельности студента (приложение 2)3.Дневник по практике (приложение 3) |
| ПК 1.2 | Производить монтаж, разборку, соединение и регулировку частей ремонтируемого объекта локомотива. |
| ОК 1. | Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес |
| ОК 2 | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. |
| ОК 3 | Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. |
| ОК 4 | Осуществлять поиск онформации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. |
| ОК 5. | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. |
| ОК 6 | Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| ОК 7. | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

**Дневник**

На учебную практику студента группы №

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ф.И.О

Профессия: 23.01.09 «Машинист локомотива»

20\_\_ 20\_\_ учебный год

Мастер п/о \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Ф.И.О)

г. Ростов –на Дону

Учёт выполненных работ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Числомесяц | № ТемыКол-часов | Цехоборудования | Выполняемая работа | Отметка овыполнении |