

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Баламирзоев Назим Лиодинович
Должность: Ректор
Дата подписания: 04.06.2025 11:16:32
Уникальный программный ключ:
20b84ea6d19eae7c3c775fccd8365441470edec7

Министерство науки и высшего образования РФ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Дагестанский государственный технический университет»

**ПРОГРАММА ПРАКТИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ
В ФОРМЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ**

**ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих,
должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)**

практика

ПП. 05.01 ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРАКТИКА

специальность 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт
промышленного оборудования (по отраслям)

квалификация

техник-механик

основное общее образование

уровень образования, на базе которого осваивается ППССЗ

филиал

ФГБОУ ВО «ДГТУ» в г. Каспийске,

кафедра конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных
производств и материаловедения

форма обучения

очная

г. Каспийск - 2023

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 15.02.17. «Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования» с учетом рекомендаций и ОПОП СПО по специальности.

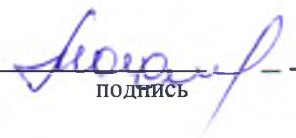
Разработчик  Ахмедпашаев М.У., д.т.н., профессор
(ФИО уч. степень, уч. звание)

« 27 » 09 2023 г.

Зав. кафедрой, за которой закреплена дисциплина/практика

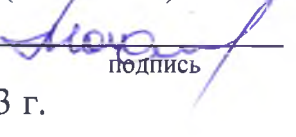
« 27 » 09 2023 г.  Махмудов К.Д. к.т.н, профессор
(ФИО уч. степень, уч. звание)

Зав. выпускающей кафедрой по данной специальности

« 27 » 09 2023 г.  Махмудов К.Д. к.т.н, профессор
(ФИО уч. Степень, уч. звание)

Программа одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии специальности 15.02.17 **Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям)** от « 12 » 10 2023 года, протокол № 2 _____.

Председатель предметной (цикловой) комиссии

 Махмудов К.Д. к.т.н, профессор
(ФИО уч. степень, уч. звание)
« 12 » 10 2023 г.

Директор филиала


подпись

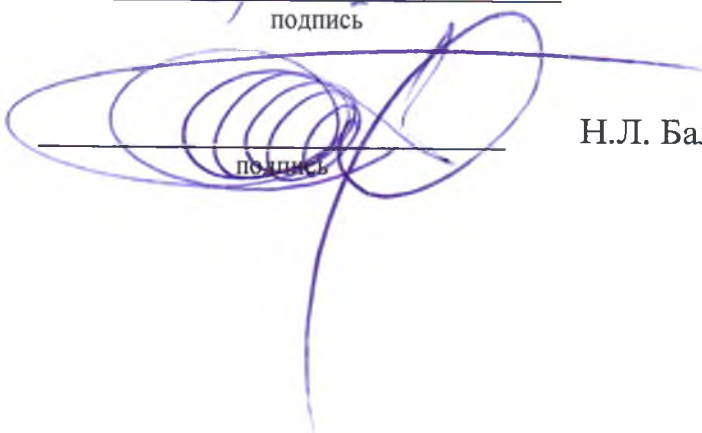
Н.К. Санаев
ФИО

Начальник ОАиКО


подпись

И.Ю. Гамзалова
ФИО

И.о. ректора


подпись

Н.Л. Баламирзоев

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	4
2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	7
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	10
4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ	11

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы производственной практики

Производственная практика является частью ОПОП ПССЗ по специальности 15.02.17 Монтаж, техническое обслуживание, эксплуатация и ремонт промышленного оборудования (по отраслям), в части освоения основного вида профессиональной деятельности:

ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559).

Производственная практика направлена на формирование у обучающегося профессиональных компетенций, получение практического опыта по виду профессиональной деятельности, подготовку к осознанному и углубленному изучению междисциплинарных курсов.

1.2. Цели и планируемые результаты освоения производственной практики

- формирование у обучающихся практических умений (приобретение практического опыта) в рамках освоения профессионального модуля образовательной программы СПО по основному виду деятельности и в соответствии с ФГОС СПО;
- выполнение работ по специальности, характерных для техника-механика.

1.2.1. Перечень профессиональных компетенций

Код	Профессиональные компетенции
ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)	
ПК 5.1.	Проводить техническое обслуживание и диагностику простых узлов, механизмов, агрегатов и машин в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией
ПК 5.2.	Проводить оценку состояния простых узлов, механизмов, агрегатов и машин после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию.

1.2.2. В результате прохождения производственной практики по виду профессиональной деятельности обучающийся должен:

Вид деятельности – Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)	
ПК 5.1. Проводить техническое обслуживание и диагностику простых узлов, механизмов, агрегатов и машин в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией	
Иметь практический опыт в:	- изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования; - подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования; - выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования; - демонтаж механизмов простого оборудования; - монтаж механизмов простого оборудования; - сборка механизмов простого оборудования; - выполнение смазочных работ;

	- разборка механизмов простого оборудования; - контроль взаимного расположения узлов и деталей механизмов простого оборудования
Уметь:	- читать чертежи механизмов простого оборудования; - подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности; - использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования; - осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ.
Знать:	- требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - устройство и принцип действия механизмов простого оборудования; - основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ; - способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования; - методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования; - порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ; - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования; - требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов простого оборудования
ПК 5.2. Проводить оценку состояния простых узлов, механизмов, агрегатов и машин после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию	
Иметь практический опыт в:	- изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности; - подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выявление дефектов механизмов оборудования средней сложности; - заполнение ведомости дефектации механизмов оборудования

	средней сложности.
Уметь:	- использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов оборудования средней сложности; - производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности; - производить оценку износа и наличия дефектов шкивов механизмов оборудования средней сложности; - проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности; - определять дефекты и наличие износа муфт механизмов оборудования средней сложности; - печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности; - заполнять документы по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности в соответствии с требованиями предъявляемыми к ним
Знать:	- виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности; - технические требования, предъявляемые к механизмам оборудования средней сложности; - методы дефектации механизмов оборудования средней сложности; - виды износа механизмов оборудования средней сложности; - факторы, влияющие на интенсивность износа механизмов оборудования средней сложности; - допустимые нормы износа механизмов оборудования средней сложности; - браковочные признаки механизмов оборудования средней сложности; - устройство и принцип действия ременной передачи; - способы выверки соосности валов, - устройство, виды и принцип действия муфт; - виды документов, заполняемых по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности; - - порядок заполнения документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности

1.3. Количество часов, отводимое на освоение программы производственной практики

Всего: 108 часа.

Производственная практика проводится в 8 семестре.

Промежуточная аттестация в форме: зачет с оценкой.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ
2.1 Структура производственной практики

Коды профессиональных компетенций	Код и наименование профессиональных модулей	Объем нагрузки, час	Виды работ	Наименование тем производственной практики	Количество часов по темам
1	2	3	4	5	6
ПК 5.1. ПК 5.2.	ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)	108	Изучение методов строповки грузов стропами различных конструкций. Изготовление универсальных и облегченных стропов и их испытание. Подъем груза домкратами различных конструкций, ручной талью, электрическим тельфером. Перемещение грузов ручными и электрическими лебедками, электрическим тельфером. Строповка технологического оборудования. Выполнение подъемов грузов не имеющих схем строповки. Строповка и подъем грузов имеющих смещенный центр тяжести. Резка металла, опилование металла. Правка, гибка и рубка металла. Сверление и зенкование металла. Нарезание резьбы. Изготовление фундаментов для оборудования. Монтаж и испытания промышленного	Тема 1. Выполнение разборки, сборки и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Тема 2. Техническое обслуживание и ремонт оборудования.	108

		оборудования. Контроль работ по демонтажу технологического оборудования. Контроль устройства фундамента согласно паспорта, устанавливаемого оборудования Контроль качества производства монтажа токарного станка модели 1И6 1П, ТВ-01, 2А135. Контроль качества производства монтажа поперчено-строгального станка. Контроль качества производства монтажа ножниц с наклонными ножами НТ-75. Контроль соответствия установки. технологического оборудования проектной документации. Контроль подключения установленного оборудования к питающим электросетям. Испытание работ станков на холостом ходу. Испытание работ станков под нагрузкой.		
Всего				108

2.2. Тематический план и содержание производственной практики

Профессиональные модули и междисциплинарные курсы, темы	Содержание практики	Объем часов
1	2	3
ПМ. 05 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559) МДК.05.01 «Выполнение работ по рабочей профессии слесарь-ремонтник»		108
Тема 1. Выполнение разборки, сборки и ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Тема 2. Техническое обслуживание и ремонт оборудования.	Изучение методов строповки грузов стропами различных конструкций. Изготовление универсальных и облегченных стропов и их испытание. Подъем груза домкратами различных конструкций, ручной талью, электрическим тельфером. Перемещение грузов ручными и электрическими лебедками, электрическим тельфером. Строповка технологического оборудования. Выполнение подъемов грузов не имеющих схем строповки. Строповка и подъем грузов имеющих смещенный центр тяжести. Резка металла, опилование металла. Правка, гибка и рубка металла. Сверление и зенкование металла. Нарезание резьбы. Изготовление фундаментов для оборудования. Монтаж и испытания промышленного оборудования. Контроль работ по демонтажу технологического оборудования. Контроль устройства фундамента согласно паспорта, устанавливаемого оборудования Контроль качества производства монтажа токарного станка модели 1И6 11П, ТВ-01, 2А135. Контроль качества производства монтажа поперечно-строгального станка. Контроль качества производства монтажа ножниц с наклонными ножами НТ-75. Контроль соответствия установки технологического оборудования проектной документации. Контроль подключения установленного оборудования к питающим электросетям. Испытание работ станков на холостом ходу. Испытание работ станков под нагрузкой.	72
	Самостоятельная работа	36
Промежуточная аттестация в форме: зачет с оценкой		

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

3.1. Материально-техническое обеспечение

Реализация программы производственной практики осуществляется на основе заключенных договоров с организациями, деятельность которых соответствует профессиональным компетенциям.

Договоры о практической подготовке заключены с организациями:

- Акционерное общество «Завод «Дагдизель»;
- Акционерное общество АО «Завод им. Гаджиева»;
- Акционерное общество АО «Каспийский Завод Точной Механики»;
- Открытое Акционерное Общество «Авиаагрегат».

Производственная практика проводится в организациях, оснащенных современным оборудованием.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

Для реализации программы библиотечный фонд образовательной организации имеет печатные и/или электронные образовательные и информационные ресурсы, для использования в образовательном процессе. При формировании библиотечного фонда образовательной организации выбирается не менее одного издания из перечисленных ниже печатных изданий и (или) электронных изданий в качестве основного, при этом список, может быть дополнен новыми изданиями.

3.2.1. Печатные издания

Основная литература:

1. Муравьев, Е. М. Слесарное дело.– Москва: Форум Инфа, 2015 .– 256 с.
2. Макиенко, Н. И. Слесарное дело с основами материаловедения.– Москва: 2014 . – 464 с.
3. Шейнгольд, Е. М. Технология ремонта и монтаж промышленного оборудования / Е. М. Шейнгольд, Л. Н. Нечаев. – Ленинград.–2015. – 400 с.
4. Скалун, В. А. Производственное оборудование общеслесарным работам / В. А. Скалун.– 2017.– 256 с.
5. Макленко, Н. И. Слесарно-сборочные и ремонтные работы / Н. И. Макленко .– Санк-Петербург: Лениздат, 2013. – 321 с.
6. Ящура, А. И. Система технического обслуживания и ремонта общепромышленного оборудования: справочник / А. И. Ящура. – Москва: Энас, 2015. – 359 с.
7. Организация ремонтных и монтажных и наладочных работ по промышленному оборудованию: учебник в 2х частях / А. Н. Феофанов. А. Г. Схиртладзе. Т. Г. Гришина [и др]. – Москва: «Академия» 2017. – 256 с.

Дополнительная литература:

1. Справочники по монтажу заводского оборудования / Буденко Н.Л. [и др.]. – Москва 2017 г.– ISBN 978-5-8114-1222-8. Текст : электронный // Лань: электронно-библиотечная система. - URL: <https://e.lanbook.com/book/167378>
2. Лахтин, Ю. М. Материаловедение / Ю. М. Лахтин, В.П. Леонтьева. – Москва: Альянс, 2013. – 528 с.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения производственной практики осуществляется руководителем практики в процессе проведения практики, самостоятельного выполнения обучающимися индивидуальных заданий, выполнения практических работ.

Результаты обучения (освоенные умения, практический опыт в рамках вида деятельности)	Формы и методы контроля и оценки
Вид деятельности – Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих (Слесарь - ремонтник - 18559)	
ПК 5.1. Проводить техническое обслуживание и диагностику простых узлов, механизмов, агрегатов и машин в процессе эксплуатации в соответствии с технической документацией. ПК 5.2. Проводить оценку состояния простых узлов, механизмов, агрегатов и машин после выполнения наладочных работ, контроль технического состояния оборудования при вводе в эксплуатацию.	Наблюдение за деятельностью обучающегося на производственной практике. Анализ документов, подтверждающих выполнение соответствующих работ (отчет по практике, характеристика, дневник прохождения практики).
Умения: - читать чертежи механизмов простого оборудования; - подготавливать рабочее место для наиболее рационального и безопасного выполнения работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выбирать инструмент для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - выполнять регулировку механизмов простого оборудования в правильной технологической последовательности; - использовать контрольно-измерительные инструменты для контроля качества выполняемых работ по регулировке механизмов простого оборудования; - осуществлять предъявление и сдачу механизмов простого оборудования после проведения регулировочных работ - использовать контрольно-измерительный инструмент для оценки степени износа механизмов оборудования средней сложности; - производить визуальную оценку наличия дефектов и степени износа механизмов оборудования средней сложности; - производить оценку износа и наличия дефектов шкивов механизмов оборудования средней сложности; - проверять соосность валов механизмов оборудования средней сложности; - определять дефекты и наличие износа муфт механизмов оборудования средней сложности; - печатать чертежи механизмов оборудования средней сложности с использованием устройств вывода графической и текстовой информации; - принимать решения о ремонте или замене узлов и деталей механизмов оборудования средней сложности;	Зачет с оценкой в форме защиты отчета по производственной практике.

Результаты обучения (освоенные умения, практический опыт в рамках вида деятельности)	Формы и методы контроля и оценки
заполнять документы по результатам дефектации Знания: - требования, предъявляемые к рабочему месту для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по регулировке механизмов простого оборудования; - устройство и принцип действия механизмов простого оборудования; - основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин; - технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ; - способы выполнения регулировки механизмов простого оборудования; - методы контроля качества при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования; - порядок сдачи механизмов простого оборудования после регулировочных работ; - виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по регулировке механизмов простого оборудования; - требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при регулировке механизмов - виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования инструментов и приспособлений для производства работ по дефектации механизмов оборудования средней сложности; - технические требования, предъявляемые к механизмам оборудования средней сложности; - методы дефектации механизмов оборудования средней сложности; - виды износа механизмов оборудования средней сложности; - факторы, влияющие на интенсивность износа механизмов оборудования средней сложности; - допустимые нормы износа механизмов оборудования средней сложности; - браковочные признаки механизмов оборудования средней сложности; - устройство и принцип действия ременной передачи; - способы выверки соосности валов, - устройство, виды и принцип действия муфт; - виды документов, заполняемых по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности; - - порядок заполнения документов по результатам дефектации механизмов оборудования средней сложности	

Результаты обучения (освоенные умения, практический опыт в рамках вида деятельности)	Формы и методы контроля и оценки
Практический опыт в: - изучение конструкторской и технологической документации на собираемые и разбираемые механизмы простого оборудования; - подготовка рабочего места при сборке и разборке механизмов простого оборудования; - выбор инструмента и приспособлений для демонтажа, монтажа, сборки и разборки механизмов простого оборудования; - демонтаж механизмов простого оборудования; - монтаж механизмов простого оборудования; - сборка механизмов простого оборудования; - выполнение смазочных работ; - разборка механизмов простого оборудования; - контроль взаимного расположения узлов и деталей - изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности; - подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выявление дефектов механизмов оборудования средней сложности; - изучение конструкторской и технологической документации на дефектуемые механизмы оборудования средней сложности; - подготовка рабочего места при дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выбор оборудования, инструментов и приспособлений для дефектации механизмов оборудования средней сложности; - выявление дефектов механизмов оборудования средней сложности; - заполнение ведомости дефектации механизмов оборудования средней сложности.	