



Государственное автономное профессиональное образовательное  
учреждение Свердловской области  
«ЕКАТЕРИНБУРГСКИЙ ТЕХНИКУМ «АВТОМАТИКА»

## **ДНЕВНИК**

### **ПРОХОЖДЕНИЯ ПРАКТИКИ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

**Профессия**

**15.01.35 Мастер слесарных работ**

**Квалификация**

мастер слесарных работ

Форма обучения - очная

Срок обучения 2 г 6 м.

Ф.И.О. студента \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Группа \_\_\_\_\_

Екатеринбург

## Памятка по заполнению дневника прохождения практики

Дневник прохождения практики (далее дневник) является документом, необходимым для прохождения аттестации по программам профессиональных модулей (ПМ.01, ПМ.02, ПМ.03).

1. **В пункте 1** дневника указывается информация о прохождении всех видов практики (учебной, производственной), входящих в программу ПМ согласно рабочему учебному плану на протяжении срока освоения основной профессиональной образовательной программы (ОПОП).
  - 1.1. наименование ПМ (полное название в соответствии с ФГОС);
  - 1.2. количество часов учебной и производственной практики по учебному плану;
  - 1.3. место прохождения практики (полное название предприятия (организации) места прохождения практики);
2. **В пункт 2.** заносится информация о содержании практики и видах работ.
3. Содержание дневника включает в себя:
  - дату выполнения работ;
  - краткое описание содержания выполненной работы в данном подразделении;
  - подпись представителя работодателя, контролирующего выполнение обучающимся работ при прохождении практики.

Если программой ПМ предусмотрены оба вида практик в предприятии (организации), то в первой строке таблицы делается запись «Учебная практика», а в строке, следующей за последней записью по учебной практике, делается запись «Производственная практика» и все последующие строки таблицы заполняются аналогично.

4. По окончании практики обучающийся обязан получить отзывы о работе от наставника или руководителя практики от предприятия.

### ВАЖНО!

Утеря дневника влечет за собой не получение аттестации по практике.

*Пояснения:* при утере дневника необходимо его восстановить в трёхдневный срок. Ответственность за восстановление дневника возлагается на обучающегося.

Не полностью оформленные документы без подписи и не заверенные печатью организации не принимаются. Без оформленного дневника и отчета обучающийся не допускается к Государственной итоговой аттестации.

# І КУРС

## 1. Профессиональный модуль ПМ. 01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов

### Количество часов учебной и производственной практики:

- УП 01.01 – 108 ч.

- ПП.01.01 – 108 ч.

### Место прохождения учебной и/или производственной практики

---

Название предприятия (организации)

### Сроки прохождения практики

с «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г. по «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

## 2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 1.1.** Подготавливать рабочее место, заготовки, инструменты, приспособления в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места.

**ПК 1.2.** Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием и соблюдением требований охраны труда.

**ПК 1.3.** Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

**ПК 1.4** Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.

2.2. Общие разделы производственной практики и виды выполняемых работ

Виды работ производственной практики
- Требования безопасности труда при слесарно-ремонтных работах. - Причины травматизма и оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте; - Организация рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, в соответствии с выполняемыми ремонтными работами; - Выбор и подготовка рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса; - Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда; - Выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда; - Контроль, выявление и устранения неисправности при сборке и регулировке приспособлений, режущего и измерительного инструмента; ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]


За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил  
себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает  
оценку «\_\_\_\_\_».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О./ \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.  
М.П.

## II КУРС

### 1. Профессиональный модуль ПМ. 02 Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения

**Количество часов учебной и производственной практики:**

- УП.01.02 (контроль качества) – 144 ч.

- ПП 01.02. – 180 ч.

**Место прохождения учебной и/или производственной практики**

---

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.

### 2. Содержание практики

2.1. По окончанию учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК 2.1.** Организовывать рабочее место и подготавливать инструменты, оборудование в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности. Перемещать крупногабаритные детали, узлы и оборудование с использованием грузоподъемных механизмов. Обеспечивать безопасность труда при выполнении механосборочных работ.

**ПК 2.2.** Выполнять сборку, подгонку, соединение, узлов и механизмов с помощью ручного и механизированного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности. Выполнять смазку и крепление узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов с помощью ручного и механизированного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности.

**ПК 2.3.** Выполнять регулировочные работы в процессе испытания. Выполнять испытания собранных сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.

**ПК 2.4** Выявлять дефекты собранных узлов и агрегатов в соответствии с требованиями технологической документацией. Устранять дефекты собранных узлов и агрегатов в соответствии с требованиями технологической документацией.

**ПК 2.5** Выявлять и устранять дефекты собранных узлов и агрегатов

Виды работ учебной практики
- Инструктаж по охране труда при выполнении механосборочных работ. Средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных

факторов. Требование к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря;  
 Оказание первой (доврачебную) помощь пострадавшему;

- Подготовка рабочего места для сборки, испытания узлов и механизмов.
- Составление технологических карт по планированию работы.
- Работа с измерительным инструментом, приспособлениями, оснасткой и оборудованием.
- Слесарная обработка деталей согласно требованиям, к параметрам готового изделия в соответствии с требованиями технологической карты.
- Выполнение работ по обмеру и сортировке деталей.
- Слесарная обработка и подгонка деталей.
- Выполнение притирки и шабрение сопрягаемых поверхностей сложных деталей и узлов.
- Выполнение пайки различными припоями.
- Выполнение заточки режущего мерительного инструмента.
- Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента в зависимости от обрабатываемого материала.
- Выполнение работ по рубки, правки, гибки, резки, опилования, сверления, зенкерования, зенкования, развертывания деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью.
- Выполнение работ по шабрению, распиливанию, пригонки, припасовке, притирке, доводке, полированию.
- Контроль качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов.
- Выполнение механической обработки металлов на металлорежущих станках.
- Выполнение работ по установке и закреплению деталей и узлов в зажимных приспособлениях различных видов.

#### **Виды работ производственной практики**

- Ознакомление с производством.
- Требования безопасности труда при механосборочных работах.
- Выполнение работ по подготовке оборудования.
- Проверка на исправность инструментов.
- Перемещение крупногабаритных деталей, узлов и оборудования с использованием грузоподъемных механизмов.
- Выполнение сборочных работ деталей, узлов и механизмов в соответствии с технической документацией.
- Слесарная обработка простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей.
- Выполнения собираемых работ узлов и механизмов.
- Выполнение регулировочных работ в процессе испытания.
- Выполнение испытаний сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов средней и высокой категории сложности механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения, регулировке и балансировке выявления дефектов собранных узлов и агрегатов.
- Устранение дефектов собранных узлов и агрегатов.
- Работа с универсальными средствами технических измерений для устранения дефектов собранных узлов и агрегатов.
- Устранение мелких дефектов обнаруженных в процессе приемки.
- Параметры сборочных узлов требованиям технологической документации.

- Испытание сосудов, работающих под давлением, а также испытание на глубокий вакуум; испытание собранных узлов и механизмов на стендах и прессах гидравлического давления.
- Испытание оборудования в производственных условиях под нагрузкой.
- Испытание оборудования на статистическую и динамическую балансировку машин.
- Выявление дефектов, обнаруженные при сборке и испытании узлов и механизмов.
- Устранение дефектов, обнаруженных при сборке и испытании узлов и механизмов выбранным способом в соответствии с требованиями технологической документации.
- Чтение схем, чертежей, и карт технологического процесса сборки.
- Сборка узлов средней и высокой категории сложности по сборочному чертежу.
- Выполнение работ по сборке деталей под прихватку и сварку.
- Сборка деталей узлов и механизмов с применением специальных приспособлений.
- Сборка сборочных единиц в соответствии с технической документацией.
- Сборка с точностью зазоров и натягов в пространственном положении деталей и в соединениях.
- Смазка узлов и внутренней полости деталей; смазка узлов и механизмов механической, гидравлической, пневматической частей изделий машиностроения.
- Монтаж трубопроводов, работающих под давлением воздуха и агрессивных спецпродуктов.
- Выбор типов съемных грузозахватных приспособлений, строп, тары в соответствии с массой и размерами перемещаемого груза.
- Выбор приемов обвязки и зацепки груза для подъема и перемещения в соответствии со схемами строповки; подача сигналов крановщику в соответствии с установленными правилами.
- Выполнение работ по снятию необходимых диаграмм и характеристик по результатам испытания и сдачу машин ОТК.
- Испытание узлов и механизмов средней сложности и высокой категории сложности; испытание на холостом ходу (для машин, механизмов и аппаратов с приводом).



### 3.Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]

[illegible]

[illegible]


За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает оценку « \_\_\_\_\_ ».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О. \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202 г.  
М.П.

### III КУРС

#### 1. Профессиональный модуль ПМ. 03 Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин

##### Количество часов учебной и производственной практики:

- УП.02. – 180 ч.

- ПП.02. – 180 ч.

##### Место прохождения учебной и/или производственной практики

---

Название предприятия (организации)

Сроки прохождения практики с «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г. по «\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.

#### 2. Содержание практики

2.1. По окончании учебной и производственной практики должен уметь:

**ПК. 3.1** Выбирать и подготавливать рабочий инструмент, приспособления, оборудование в соответствии с ремонтируемыми узлами и механизмами оборудования, агрегатами и машинами.

**ПК.3.2.** Выполнять монтаж и демонтаж узлов, механизмов, оборудования, агрегатов и машин различной сложности. Выполнять слесарную обработку простых деталей, деталей средней сложности и сложных деталей. Выполнять механическую обработку деталей средней сложности и сложных деталей и узлов. Ремонтировать типовые детали и механизмы промышленного оборудования, основных металлорежущих станков. Проводить испытания оборудования по окончании ремонтных работ

**ПК 3.3.** Выполнять профилактическое обслуживание простых механизмов. Выполнять техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности. Выполнять техническое обслуживание сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин. Выполнять техническое обслуживание металлорежущих станков

**ПК 3.4.** Выявлять дефекты отдельных деталей и узлов в соответствии с требованиями технологической документацией. Устранять дефекты собранных о деталей и узлов в соответствии с требованиями технологической документацией

Виды работ учебной практики
- Рациональное оснащение постоянного рабочего места слесаря-ремонтника. Рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов на слесарном верстаке.
- Подготовка ручного и контрольно-измерительного инструмента, электрифицированного инструмента и оборудования к ремонтным работам.
- Выполнение размерной обработки деталей при ремонте.
- Выполнение пригоночных операций слесарной обработки при ремонте.
- Выбор ручного и механизированного инструмента, приспособлений для

производства монтажных работ относительно собираемых/разбираемых узлов и механизмов.

- Демонтаж и монтаж сборочных единиц.
- Выбор и подготовка к работе режущего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений
- Подготовка к работе обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков. Механическая обработка деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках.
- Устранение овальности или конусности сопряженных деталей.
- Восстановление деталей с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья).
- Ремонт валов, осей, винтов, восстановление центровых отверстий.
- Ремонт валов, подшипников, шкивов, ременных, зубчатых и цепных передач, соединительных муфт, механизмов преобразования движения.
- Подготовка универсальных приспособлений, рабочего и контрольно-измерительного инструмента.
- Регулировка простых механизмов (рычаги, блоки, клинья, винты, зубчатые колеса и др.).
- Смазка простых механизмов, пополнения и замена смазки, выбор смазочного материала.
- Промывка деталей простых механизмов.
- Подтяжка крепежа деталей простых механизмов, выбор инструментов и приспособлений.
- Замена деталей простых механизмов

### **Виды работ производственной практики**

- Слесарная обработка деталей различной сложности при ремонтных работах.
- Механическая обработка деталей различной сложности при ремонтных работах.
- Ремонт основных металлорежущих станков: токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального
- Испытание оборудования по окончании ремонтных работ.
- Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.
- Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.
- Техническое обслуживание металлорежущих станков (токарно-винторезного, фрезерного, сверлильного, шлифовального): наружный визуальный осмотр, частичная разборка станка или вскрытие отдельных узлов, замена смазки, проверка технологической и геометрической точности станка.
- Визуальный контроль изношенности механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.
- Диагностика рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности.
- Выбор стропов в зависимости от веса, размера, конфигурации и места строповки груза. Выполнение застроповки груза.
- Частичная разборка станка.
- Замена смазки: слив отработки; очистка и промывка масляных картеров, емкостей от примесей, осадка и грязи; промывка системы щелочным раствором; промывка системы маслом, заправка системы свежим маслом.

### 3. Содержание дневника (ЗАДАНИЯ на практику)

[illegible]

[illegible]



[illegible]

[illegible]

## Отзыв руководителя учебной и/или производственной практики

Студент \_\_\_\_\_ проходил практику в предприятии в соответствии с программой учебной и/или производственной практики.

В процессе практики он освоил программу практики и полностью (частично) выполнил (не выполнил) порученные работы, производственные задания, дополнительные работы:

В период прохождения практики освоил;

1. Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов.
2. Выполнение механосборочных работ изделий машиностроения.
3. Выполнение слесарно-ремонтных работ агрегатов и машин.

*Нужное подчеркнуть.*

В результате показал \_\_\_\_\_ степень подготовленности к  
(высокую, среднюю, низкую)

выполнению должностных обязанностей мастера слесарных работ.

Нарушения правил трудового распорядка: \_\_\_\_\_.

За время практики (Ф.И.О. студента) \_\_\_\_\_ проявил себя как \_\_\_\_\_

(ПРИМЕР: дисциплинированный, исполнительный студент, ответственно подходящий к выполнению своих обязанностей и поставленных задач. Продемонстрировал высокие профессиональные и морально-волевые качества).

В целом, по итогам практики студент \_\_\_\_\_ заслуживает оценку «\_\_\_\_\_».

Руководитель практики (от предприятия) \_\_\_\_\_ Ф.И.О./ \_\_\_\_\_  
(подпись)

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202 г.

М.П.