

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области



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.

I 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 окончанию 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)

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 (деврачебную) 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, опиливания, сверления, зенкерования, зенкования, развертывания деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью.
 - Выполнение работ по шабрению, распиливанию, пригонки, припасовке, притирке, доводке, полированию.
 - Контроль качества 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 положение деталей и в соединениях.
- Смазка узлов и внутренний 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)

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 окончанию 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 окончанию 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 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 окончанию 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)

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.